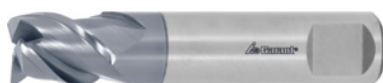


Garant**Frezy miniaturowe VHM, AlCrN, Ø e8 DC: 3,5 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202264 3,5
GTIN	4045197864406
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**Chwył zblizony do **DIN 6535 HB**.**Oszczędnosc kosztów ostrzenia:**

zamiast ostrzyć należy zużyty frez zastąpić nowym.

Ulepszona powłoka dla uniwersalnych zastosowań w połączeniu w stali i żeliwie.

chłodzenie wewnętrzne: nie

Tolerancja Ø nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 3

Kąt linii śrubowej: 45 stopni

kierunek dosuwu: poziomy, ukośny i pionowy

chwył: HB z h6

Liczba zębów Z: 3

długość ostrzy L_c : 5 mm

długość całkowita L: 45 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

kształt chwytu: HB

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,13 mm

Opis techniczny

Tolerancja Ø nominalnej	e8
Ø ostrzy D_c	3,5 mm
kształt chwytu	HB
Liczba zębów Z	3

posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
długość całkowita L	45 mm
długość ostrzy L_c	5 mm
chwyt	HB z h6
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,13 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
\varnothing chwytu D_s	6 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	5 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	1,75 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	AlCrN
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	$0,5 \times D$ przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym $1 \times D$
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe