

Garant**Frezy miniaturowe VHM, AlCrN, Ø e8 DC: 6,75 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202264 6,75
GTIN	4045197864475
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: 10 mm

długość całkowita L: 55 mm

Ø chwytu D_s: 8 mm

kształt chwytu: HB

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,2 mm

Opis techniczny

chwył	HB z h6
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
posuw f _z przy frezowaniu rowków w stali < 750 N/mm ²	0,04 mm
długość całkowita L	55 mm

Ø chwytu D_s	8 mm
Tolerancja Ø nominalnej	e8
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
kształt chwytu	HB
długość ostrzy L_c	10 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,2 mm
Liczba zębów Z	3
Ø ostrzy D_c	6,75 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	6,75 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	10 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	0,5xD przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1xD
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe