

**Garant****Frezy miniaturowe VHM, AlCrN, Ø e8 DC: 10 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202264 10
GTIN	4045197864543
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<sub>c</sub>: 13 mm

długość całkowita L: 55 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 10 mm

kształt chwytu: HB

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,3 mm

**Opis techniczny**

długość całkowita L	55 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
długość ostrzy L <sub>c</sub>	13 mm
Ø chwytu D <sub>s</sub>	10 mm

posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Szerokość sfazowania naroży przy $45^\circ$	0,3 mm
kształt chwytu	HB
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	e8
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
chwyt	HB z h6
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	10 mm
Liczba zębów Z	3
współczynnik korekcyjny $f_z$	1,25
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	13 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	10 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	AlCrN
Materiał ostrza &nbsp;	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