

**Frezy miniaturowe VHM, bez powłoki, Ø e8 DC: 1 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202266 1
GTIN	4045197864611
Klasa artykułu	12X

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

zamiast ostrzyć należy zużyty frez zastąpić nowym.

chłodzenie wewnętrzne: nie

Tolerancja Ø nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 3

Kąt linii śrubowej: 45 stopni

kierunek dosuwu: poziomy, ukośny i pionowy

chwył: Kołek walcowy h6

Liczba zębów Z: 3

długość ostrzy  $L_c$ : 2 mm

długość całkowita L: 38 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 3 mm

kształł chwytu: HA

posuw  $f_z$  przy frezowaniu rowków w stali < 750 N/mm<sup>2</sup>: 0,005 mm**Opis techniczny**

długość całkowita L	38 mm
chwył	Kołek walcowy h6
Ø ostrzy $D_c$	1 mm
kształł chwytu	HA
Liczba zębów Z	3

Ø chwytu $D_s$	3 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,006 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
długość ostrzy $L_c$	2 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,005 mm
Tolerancja Ø nominalnej	e8
współczynnik korekcyjny $f_z$	1,25
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	2 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,5 mm
Kąt sfazowania naroży	90 stopni
powłoka	bez powłoki
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	0,5×D 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