



## Frezy miniaturowe VHM, bez powłoki, Ø e8 DC: 1,2 mm



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	202266 1,2
GTIN	4045197864635
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

kształt chwytu: HA

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

### Opis techniczny

chwył	Kołek walcowy h6
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,005 mm
Ø ostrzy $D_c$	1,2 mm
kształt chwytu	HA
długość całkowita L	38 mm

Liczba zębów Z	3
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,006 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	e8
długość ostrzy $L_c$	2 mm
$\varnothing$ chwytu $D_s$	3 mm
współczynnik korekcyjny $f_z$	1,25
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	2 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,6 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	0,5xD 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