

**Frezy miniaturowe VHM, bez powłoki, Ø e8 DC: 2 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202266 2
GTIN	4045197864703
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: HB z h6

Liczba zębów Z: 3

długość ostrzy  $L_c$ : 4 mm

długość całkowita L: 45 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 6 mm

kształł chwytu: HB

posuw  $f_z$  przy frezowaniu rowków w stali < 750 N/mm<sup>2</sup>: 0,01 mm**Opis techniczny**

posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,011 mm
długość całkowita L	45 mm
chwył	HB z h6
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
Ø ostrzy $D_c$	2 mm

Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	e8
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm
$\varnothing$ chwytu $D_s$	6 mm
długość ostrzy $L_c$	4 mm
Liczba zębów Z	3
kształt chwytu	HB
współczynnik korekcyjny $f_z$	1,25
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	1 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	4 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