

**Frezy miniaturowe VHM, bez powłoki, Ø e8 DC: 9 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202266 9
GTIN	4045197864857
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<sub>c</sub>: 11 mm

długość całkowita L: 55 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 10 mm

kształł chwytu: HB

posuw f<sub>z</sub> przy frezowaniu rowków w stali < 750 N/mm<sup>2</sup>: 0,05 mm**Opis techniczny**

Tolerancja Ø nominalnej	e8
Ø ostrzy D <sub>c</sub>	9 mm
Liczba zębów Z	3
długość ostrzy L <sub>c</sub>	11 mm
chwył	HB z h6

posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
długość całkowita L	55 mm
kształt chwytu	HB
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
$\varnothing$ chwytu $D_s$	10 mm
współczynnik korekcyjny $f_z$	1,25
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p \text{ maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	9 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p \text{ maks.}}$ przy obcinaniu	11 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