

**Frezy miniaturowe VHM, AlCrN, Ø e8 DC: 9,7 mm****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | GG1264 9,7 |
| GTIN | 4045197907097 |
| Klasa artykułu | 10N |

Opis**Wykonanie:**

Chwył zblizony do **DIN 6535 HB**. Ulepszone powłoka umożliwia uniwersalne zastosowanie w stali i żeliwie.

Jak nr 202264.

Materiał ostrza

 ; VHM

norma: norma zakładowa

typ: N

szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu: Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym $1 \times D$

szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu: $0,5 \times D$ przy obcinaniu

Tolerancja \varnothing nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 3

Kąt linii śrubowej: 45 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwył: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 3

długość ostrzy L_s : 11 mm

długość całkowita $L_{\text{całk.}}$: 55 mm

\varnothing chwytu: 10 mm

kształt chwytu: HB

Szerokość sfazowania naroży przy 45° : 0,3 mm

Opis techniczny

| | |
|---|--|
| długość ostrzy L_s | 11 mm |
| kształt chwytu | HB |
| długość całkowita $L_{całk.}$ | 55 mm |
| Liczba zębów Z | 3 |
| Szerokość sfazowania naroży przy 45° | 0,3 mm |
| chwyt | DIN 6535 HB h6 |
| \varnothing chwytu | 10 mm |
| \varnothing ostrzy D_c | 9,7 mm |
| posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,08 mm |
| współczynnik korekcyjny f_z | 1,5 |
| Kąt linii śrubowej | 45 stopni |
| posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,05 mm |
| kierunek dosuwu | poziome, ukośne i pionowe |
| Tolerancja \varnothing nominalnej | e8 |
| powłoka | AlCrN |
| Materiał ostrza | VHM |
| norma | norma zakładowa |
| typ | N |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu | Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym $1 \times D$ |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu | $0,5 \times D$ przy obcinaniu |