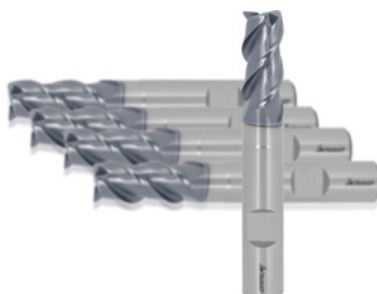


**Frezy VHM, AlCrN, Ø e8 DC: 3 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	GG1294 3
GTIN	4045197912206
Klasa artykułu	10N

Opis**Wykonanie:**

Wymiary konstrukcyjne zbliżone do **DIN 6527**. Ulepszona powłoka umożliwia uniwersalne zastosowanie w stali i żeliwie.

Jak nr 202294.

Materiał ostrza

 : VHM

norma: DIN 6527

typ: N

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

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

Tolerancja Ø nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 3

Kąt linii śrubowej: 45 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 3

długość ostrzy L_s : 8 mm

wysięg L_4 z szyjką: 15 mm

Ø szyjki D_4 : 2,8 mm

długość całkowita $L_{całk.}$: 57 mm

Ø chwytu: 6 mm

Opis techniczny

długość ostrzy L_s	8 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,13 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali < 750 N/mm ²	0,025 mm
Ø ostrzy D_c	3 mm
długość całkowita $L_{całk.}$	57 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
wysięg L_4 z szyjką	15 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Ø chwytu	6 mm
Tolerancja Ø nominalnej	e8
kształt chwytu	HB
Ø szyjki D_4	2,8 mm
Liczba zębów Z	3
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 750 N/mm ²	0,02 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	45 stopni
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	AlCrN
Materiał ostrza 	VHM
norma	DIN 6527
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 1×D

