

**Garant**
**Frezy miniaturowe VHM, AlCrN, Ø e8 DC: 12 mm**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202265 12
GTIN	4045197930521
Klasa artykułu	11X

**Opis**
**Wykonanie:**
**Oszczędność kosztów ostrzenia:**

bardziej opłaca się całkowicie zużyć miniaturowy frez z VHM i zastąpić go nowym, niż ostrzyć.

Chwył zbliżony do wymagań **DIN 6535 HB**.

Zmodyfikowana powłoka do uniwersalnego zastosowania w stali i żeliwie.

chłodzenie wewnętrzne: nie

Tolerancja Ø nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 3

Kąt linii śrubowej: 45 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwył: DIN 6535 HB z h6

Liczba zębów Z: 3

długość ostrzy  $L_c$ : 15 mm

długość całkowita L: 60 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 12 mm

kształt chwytu: HB

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,1 mm

**Opis techniczny**

Liczba zębów Z	3
chwył	DIN 6535 HB z h6
długość całkowita L	60 mm
długość ostrzy $L_c$	15 mm
Ø ostrzy $D_c$	12 mm

maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	12 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
kształt chwytu	HB
Ø chwytu $D_s$	12 mm
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy obcinaniu	15 mm
współczynnik korekcyjny $f_z$	1,25
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Tolerancja Ø nominalnej	e8
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	AlCrN
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 1×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe