

Garant**Frezy VHM, AlCrN, Ø e8 DC: 5,5 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202305 5,5
GTIN	4045197931467
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Ulepszona powłoka dla uniwersalnych zastosowań w połączeniu w stali i żeliwie.
Wymiary konstrukcyjne zbliżone do wymagań **DIN 6527**.

wskazówka:**Produkt następcy nr 202210.**

chłodzenie wewnętrzne: nie
Tolerancja Ø nominalnej: e8
Liczba zębów Z: 3
Kąt linii śrubowej: 45 stopni
kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe
chwyt: DIN 6535 HB z h6
Liczba zębów Z: 3
długość ostrzy L_c : 10 mm
wysięg L_1 z szyjką: 17 mm
Ø szyjki D_1 : 5,3 mm
długość całkowita L: 54 mm
Ø chwytu D_s : 6 mm

Opis techniczny

chwyt	DIN 6535 HB z h6
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
Tolerancja Ø nominalnej	e8
kształt chwytu	HB
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe

współczynnik korekcyjny f_z	1,25
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	5,5 mm
długość ostrzy L_c	10 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
\varnothing ostrzy D_c	5,5 mm
długość całkowita L	54 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
wysięg L_1 z szyjką	17 mm
\varnothing szyjki D_1	5,3 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy obcinaniu	10 mm
Liczba zębów Z	3
\varnothing chwytu D_s	6 mm
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
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe