

Garant
Frezy VHM, AlCrN, Ø e8 DC: 5 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	202293 5
GTIN	4045197931191
Klasa artykułu	11X

Opis
Wykonanie:

Zmodyfikowana powłoka do uniwersalnego zastosowania w stali i żeliwie.

Wymiary konstrukcyjne zbliżone do wymagań **DIN 6527**.

wskazówka:
Produkt następcą nr 202320.

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 : 13 mm

wysięg L_1 z szyjką: 21 mm

Ø szyjki D_1 : 4,8 mm

długość całkowita L: 57 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

Opis techniczny

posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Ø szyjki D_1	4,8 mm
Ø ostrzy D_c	5 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Kąt linii śrubowej	45 stopni

Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy obcinaniu	13 mm
chwyt	DIN 6535 HB z h6
Tolerancja \varnothing nominalnej	e8
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Liczba zębów Z	3
długość ostrzy L_c	13 mm
długość całkowita L	57 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 750 N/mm ²	0,03 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	5 mm
wysięg L_1 z szyjką	21 mm
\varnothing chwytu D_s	6 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	AlCrN
Materiał ostrza 	VHM
norma	DIN 6527
typ	N
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1×D
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,5×D przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe