

Garant**Frezy VHM, AlCrN, Ø e8 DC: 10 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202293 10
GTIN	4045197931306
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Zmodyfikowana powłoka do uniwersalnego zastosowania w stali i żeliwie.

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

wskazówka:**Produkt następcy 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 tolerancją h6

Liczba zębów Z: 3

długość ostrzy L_c : 22 mm

wysięg L_1 z szyjką: 32 mm

Ø szyjki D_1 : 9,8 mm

długość całkowita L: 72 mm

Ø chwytu D_s : 10 mm

Opis techniczny

Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
długość całkowita L	72 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Liczba zębów Z	3

Tolerancja \varnothing nominalnej	e8
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
długość ostrzy L_c	22 mm
chwyt	DIN 6535 HB z tolerancją h6
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	10 mm
\varnothing ostrzy D_c	10 mm
\varnothing chwytu D_s	10 mm
wysięg L_1 z szyjką	32 mm
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	22 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
\varnothing szyjki D_1	9,8 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 $1 \times D$
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	$0,5 \times D$ przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe