

Garant**Frezy miniaturowe VHM, AlCrN, Ø e8 DC: 3,5 mm****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 202265 3,5 |
| GTIN | 4045197930378 |
| 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 : 5 mm

długość całkowita L: 45 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

kształt chwytu: HB

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,1 mm

Opis techniczny

| | |
|---|------------------|
| Ø ostrzy D_c | 3,5 mm |
| chwył | DIN 6535 HB z h6 |
| kształt chwytu | HB |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy obcinaniu | 5 mm |
| Kąt linii śrubowej | 45 stopni |

| | |
|--|---|
| posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,025 mm |
| współczynnik korekcyjny f_z | 1,25 |
| Liczba zębów Z | 3 |
| \varnothing chwytu D_s | 6 mm |
| długość całkowita L | 45 mm |
| Szerokość sfazowania naroży przy 45° | 0,1 mm |
| długość ostrzy L_c | 5 mm |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków | 1,75 mm |
| posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,02 mm |
| kierunek dosuwu | poziome, ukośne i pionowe |
| Tolerancja \varnothing nominalnej | e8 |
| Kąt sfazowania naroży | 45 stopni |
| powłoka | AlCrN |
| Materiał ostrza | 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 |