

Garant**Frezy miniaturowe VHM, AlCrN, Ø e8 DC: 7,75 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202265 7,75
GTIN	4045197930460
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 : 10 mm

długość całkowita L: 55 mm

Ø chwytu D_s : 8 mm

kształt chwytu: HB

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,1 mm

Opis techniczny

współczynnik korekcyjny f_z	1,25
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy obcinaniu	10 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
długość ostrzy L_c	10 mm

kształt chwytu	HB
chwyt	DIN 6535 HB z h6
długość całkowita L	55 mm
Ø chwytu D_s	8 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	7,75 mm
Ø ostrzy D_c	7,75 mm
Kąt linii śrubowej	45 stopni
Liczba zębów Z	3
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 750 N/mm ²	0,04 mm
Tolerancja Ø nominalnej	e8
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
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