

Garant**Frezy VHM, AlCrN, Ø e8 DC: 8 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202305 8
GTIN	4045197931498
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 następcą 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 : 12 mm

wysięg L_1 z szyjką: 20 mm

Ø szyjki D_1 : 7,8 mm

długość całkowita L: 58 mm

Ø chwytu D_s : 8 mm

Opis techniczny

kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Ø szyjki D_1	7,8 mm
długość ostrzy L_c	12 mm

Tolerancja \varnothing nominalnej	e8
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy obcinaniu	12 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	8 mm
długość całkowita L	58 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
\varnothing chwytu D_s	8 mm
kształt chwytu	HB
wysięg L_1 z szyjką	20 mm
\varnothing ostrzy D_c	8 mm
Liczba zębów Z	3
chwyt	DIN 6535 HB z h6
Kąt linii śrubowej	45 stopni
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 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	$0,5 \times D$ przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym $1 \times D$
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe