

Garant**Frezy miniaturowe VHM, AlCrN, Ø e8 DC: 3,8 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202260 3,8
GTIN	4045197930316
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Chwyt zbliżony do **DIN 6535 HB**.

Ulepszona powłoka dla uniwersalnych zastosowań w połączeniu w stali i żeliwie.

Oszczędność kosztów ostrzenia:

zamiast ostrzyć, zużyty frez należy zastąpić nowym.

chłodzenie wewnętrzne: nie

Tolerancja Ø nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 3

Kąt linii śrubowej: 30 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: HB z h6

Liczba zębów Z: 3

długość ostrzy L_c : 7 mm

długość całkowita L: 45 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

kształt chwytu: HB

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,18 mm

Opis techniczny

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
chwyt	HB z h6
kształt chwytu	HB
Tolerancja Ø nominalnej	e8

Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,18 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{ maks.}}$ przy obcinaniu	1,9 mm
długość ostrzy L_c	7 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Liczba zębów Z	3
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{ maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	7 mm
Ø ostrzy D_c	3,8 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Ø chwytu D_s	6 mm
długość całkowita L	45 mm
Kąt linii śrubowej	30 stopni
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	AlCrN
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,3xD przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1xD
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe