

Garant**Frezy VHM, AlCrN, Ø e8 DC: 18 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202305 18
GTIN	4045197931542
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 : 24 mm

wysięg L_1 z szyjką: 34 mm

Ø szyjki D_1 : 17,7 mm

długość całkowita L: 84 mm

Ø chwytu D_s : 18 mm

Opis techniczny

kształt chwytu	HB
Kąt linii śrubowej	45 stopni
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Liczba zębów Z	3

Ø chwytu D_s	18 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	18 mm
wysięg L_1 z szyjką	34 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Ø ostrzy D_c	18 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm
długość ostrzy L_c	24 mm
Tolerancja Ø nominalnej	e8
chwyt	DIN 6535 HB z h6
Ø szyjki D_1	17,7 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
długość całkowita L	84 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy obcinaniu	24 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×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