



# Твердосплавные фрезы, AlCrN, Ø e8 DC: 6 мм



# Данные для заказа

Номер для заказа	202292 6
GTIN	4045197866035
Класс артикула	11X

## Описание

#### Исполнение:

Констр. размеры соотв. **DIN 6527**.

Улучшенное покрытие для универсального использования при обработке стали и чугуна.

Инструментальный материал: VHM

Стандарт: DIN 6527

Тип: N

ширина резания  $a_e$  при операции фрезерования: 0,5×D при фрезеровании кромок ширина резания  $a_e$  при операции фрезерования: Сквозной паз с глубиной резания 1xD

Внутреннее охлаждение: false Допуск на номинальный  $\varnothing$ : e8

Число зубьев Z: 3

Угол подъёма спирали: 45 градусов

Направление подачи: горизонтально, под углом и вертикально

хвостовик: DIN 6535 HA с допуском h6

Число зубьев Z: 3

длина рабочей части L₅: 13 мм длина вылета L₄ с обнизкой: 21 мм

 $\varnothing$  обнизки  $D_4$ : 5,8 мм общая длина  $L_{o6ш}$ : 57 мм  $\varnothing$  хвостовика: 6 мм

### Техническое описание

общая длина L <sub>общ</sub>	57 мм
Направление подачи	горизонтально, под углом и вертикально



Ø режущей кромки D <sub>c</sub> 6 мм           длина вылета L <sub>4</sub> с обнизкой         21 мм           Ø обнизки D <sub>4</sub> 5,8 мм           Число зубьев Z         3           Ø хвостовика         6 мм           Допуск на номинальный Ø         е8           подача f <sub>2</sub> для фрезерования пазов в стали < 750 H/мм²         0,04 мм           длина рабочей части L <sub>4</sub> 13 мм           подача f <sub>2</sub> для переферийного фрезерования стали < 750 H/мм²         0,05 мм           хвостовик         DIN 6535 HA с допуском h6           поправочный коэффициент f <sub>2</sub> 1,25           Угол подъёма спирали         45 градусов           макс. глубина резания а <sub>р мыс</sub> при фрезеровании кромки         13 мм           макс. глубина резания а <sub>р мыс</sub> для сквозных пазов         6 мм           Покрытие         AlCrN           Инструментальный материал         VHM           Стандарт         DIN 6527           Тип         N           ширина резания а <sub>е</sub> при операции фрезерования         Сквозной паз с глубиной резания 1хD           Внутреннее охлаждение         false           Величина угла угловой фаски         90 градусов		
Ø обнизки D₄       5,8 мм         Число зубьев Z       3         Ø хвостовика       6 мм         Долуск на номинальный Ø       e8         подача f₂ для фрезерования пазов в стали < 750 H/мм²	Ø режущей кромки D <sub>с</sub>	6 мм
Число зубьев Z       3         Ø хвостовика       6 мм         Допуск на номинальный Ø       e8         подача f₂ для фрезерования пазов в стали < 750 H/мм²	длина вылета L₄ с обнизкой	21 мм
Ø хвостовика       6 мм         Допуск на номинальный Ø       e8         подача f₂ для фрезерования пазов в стали < 750 H/мм²	Ø обнизки D <sub>4</sub>	5,8 мм
Допуск на номинальный Ø e8 подача f₂ для фрезерования пазов в стали < 750 H/мм² 0,04 мм длина рабочей части L₂ 13 мм подача f₂ для переферийного фрезерования стали < 0,05 мм 750 H/мм² хвостовик DIN 6535 HA с допуском h6 поправочный коэффициент f₂ 1,25 Угол подъёма спирали 45 градусов макс. глубина резания арманс при фрезеровании кромки 13 мм макс. глубина резания арманс для сквозных пазов 6 мм Покрытие AlCrN Инструментальный материал VHM Стандарт DIN 6527 Тип N ширина резания ae при операции фрезерования О,5×D при фрезеровании кромок ширина резания ae при операции фрезерования Сквозной паз с глубиной резания 1xD Внутреннее охлаждение false	Число зубьев Z	3
подача f <sub>z</sub> для фрезерования пазов в стали < 750 H/мм²  длина рабочей части L <sub>s</sub> подача f <sub>z</sub> для переферийного фрезерования стали < 750 H/мм²  хвостовик  DIN 6535 HA с допуском h6  поправочный коэффициент f <sub>z</sub> Угол подъёма спирали  макс. глубина резания а <sub>р макс</sub> при фрезеровании кромки  покрытие  Покрытие  АІСтN  Инструментальный материал  Стандарт  Тип  N  ширина резания а <sub>е</sub> при операции фрезерования  ширина резания а <sub>е</sub> при операции фрезерования  Внутреннее охлаждение  блабен  13 мм  АІСт N  О,5×D при фрезеровании кромок  Сквозной паз с глубиной резания 1xD  Внутреннее охлаждение	Ø хвостовика	6 мм
длина рабочей части L <sub>s</sub> подача f <sub>z</sub> для переферийного фрезерования стали < 0,05 мм  лодача f <sub>z</sub> для переферийного фрезерования стали < 0,05 мм  Тоб Н/мм²  хвостовик  рим 6535 HA с допуском h6  поправочный коэффициент f <sub>z</sub> л,25  Угол подъёма спирали  макс. глубина резания а <sub>р макс</sub> при фрезеровании кромки  макс. глубина резания а <sub>р макс</sub> при фрезеровании кромки  покрытие  локрытие  локрытие	Допуск на номинальный Ø	e8
подача f <sub>z</sub> для переферийного фрезерования стали < 0,05 мм  ХВОСТОВИК  ТОІN 6535 НА с допуском h6  ПОПРАВОЧНЫЙ КОЭФФИЦИЕНТ f <sub>z</sub> Тугол подъёма спирали  Макс. глубина резания а <sub>р макс</sub> при фрезеровании кромки  Покрытие  Покрытие  Покрытие  О,5 × D при фрезеровании кромок  ширина резания а <sub>е</sub> при операции фрезерования  О,5 × D при фрезеровании кромок  Покрытия резания а <sub>е</sub> при операции фрезерования  Покрытие  О,5 × D при фрезеровании кромок  Сквозной паз с глубиной резания 1xD  Внутреннее охлаждение  Гаlse	подача $f_z$ для фрезерования пазов в стали < 750 $H/mm^2$	0,04 мм
750 Н/мм²  хвостовик  DIN 6535 НА с допуском h6  поправочный коэффициент f₂  Угол подъёма спирали  макс. глубина резания армакс при фрезеровании кромки  макс. глубина резания армакс для сквозных пазов  Покрытие  Инструментальный материал  Стандарт  Тип  Вирина резания арпи операции фрезерования  ширина резания арпи операции фрезерования  О,5×D при фрезеровании кромок  Сквозной паз с  глубиной резания 1хD  Внутреннее охлаждение  Баlse	длина рабочей части L <sub>s</sub>	13 мм
поправочный коэффициент f <sub>2</sub> 1,25 Угол подъёма спирали 45 градусов макс. глубина резания а <sub>р макс</sub> при фрезеровании кромки 13 мм макс. глубина резания а <sub>р макс</sub> для сквозных пазов 6 мм Покрытие АІСтN Инструментальный материал VHM Стандарт DIN 6527 Тип N ширина резания а <sub>е</sub> при операции фрезерования 0,5×D при фрезеровании кромок ширина резания а <sub>е</sub> при операции фрезерования Сквозной паз с глубиной резания 1xD Внутреннее охлаждение false		0,05 мм
Угол подъёма спирали  макс. глубина резания а <sub>р макс</sub> при фрезеровании кромки  макс. глубина резания а <sub>р макс</sub> для сквозных пазов  б мм  Покрытие  АІСтN  Инструментальный материал  Стандарт  Тип  N  ширина резания а <sub>е</sub> при операции фрезерования  ширина резания а <sub>е</sub> при операции фрезерования  Внутреннее охлаждение  б квозной паз с глубиной резания 1хD  Внутреннее охлаждение	ХВОСТОВИК	DIN 6535 HA с допуском h6
макс. глубина резания а <sub>р макс</sub> при фрезеровании кромки макс. глубина резания а <sub>р макс</sub> для сквозных пазов Покрытие АІСrN Инструментальный материал Стандарт Тип N ширина резания а <sub>е</sub> при операции фрезерования  О,5×D при фрезеровании кромок Сквозной паз с глубиной резания 1xD Внутреннее охлаждение  13 мм  О мм  О мм  ОНТРОИТЬ ВНУТРЕННЕЕ ОХЛАЖДЕНИЕ  О ММ  ОНТРОИТЬ ВНУТРЕННЕЕ ОХЛАЖДЕНИЕ  О ММ  ОНТРОИТЬ В мм  О ММ  ОНТРОИТЬ В мм  ОНТРОИТЬ В мм  О МО  О МО  О МО  Сквозной паз с глубиной резания 1xD  Внутреннее охлаждение  Гаlse	поправочный коэффициент f <sub>z</sub>	1,25
макс. глубина резания а <sub>р макс</sub> для сквозных пазов Покрытие АІСтN Инструментальный материал Стандарт Тип N ширина резания а <sub>е</sub> при операции фрезерования ширина резания а <sub>е</sub> при операции фрезерования Сквозной паз с глубиной резания 1хD Внутреннее охлаждение  б мм АІСтN VHM ОНМ	Угол подъёма спирали	45 градусов
Покрытие АІСrN Инструментальный материал VHM Стандарт DIN 6527 Тип N ширина резания а <sub>е</sub> при операции фрезерования 0,5×D при фрезеровании кромок ширина резания а <sub>е</sub> при операции фрезерования Сквозной паз с глубиной резания 1xD Внутреннее охлаждение false	макс. глубина резания $a_{p  \text{\tiny MAKC}}$ при фрезеровании кромки	13 мм
Инструментальный материал       VHM         Стандарт       DIN 6527         Тип       N         ширина резания а₀ при операции фрезерования       0,5×D при фрезеровании кромок         ширина резания а₀ при операции фрезерования       Сквозной паз с глубиной резания 1хD         Внутреннее охлаждение       false	макс. глубина резания а <sub>рмакс</sub> для сквозных пазов	6 мм
Стандарт         DIN 6527           Тип         N           ширина резания а <sub>е</sub> при операции фрезерования         0,5×D при фрезеровании кромок           ширина резания а <sub>е</sub> при операции фрезерования         Сквозной паз с глубиной резания 1xD           Внутреннее охлаждение         false	Покрытие	AlCrN
Тип  ширина резания а <sub>е</sub> при операции фрезерования  о,5×D при фрезеровании кромок  ширина резания а <sub>е</sub> при операции фрезерования  Сквозной паз с глубиной резания 1xD  Внутреннее охлаждение  false	Инструментальный материал	VHM
ширина резания а <sub>е</sub> при операции фрезерования  ———————————————————————————————————	Стандарт	DIN 6527
ширина резания а <sub>е</sub> при операции фрезерования  Сквозной паз с глубиной резания 1xD  Внутреннее охлаждение  false	Тип	N
ширина резания а <sub>е</sub> при операции фрезерования глубиной резания 1xD Внутреннее охлаждение false	ширина резания а <sub>е</sub> при операции фрезерования	0,5×D при фрезеровании кромок
7   1   1   1   1   1   1   1   1   1	ширина резания а <sub>е</sub> при операции фрезерования	
Величина угла угловой фаски 90 градусов	Внутреннее охлаждение	false
	Величина угла угловой фаски	90 градусов