

**Frezy zgrubne VHM HPC, bez powłoki, Ø e8 DC: 12mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	205260 12
GTIN	4062406122485
Klasa artykułu	12X

Opis**Wykonanie:**

Do obróbki zgrubnej.

Specjalne zaszlifowanie do obróbki metali nieżelaznych.

Opis techniczny

Ø chwytu D_s	12 mm
wysięg L_1 z szyjką	36 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w aluminium dającym krótki wiór	0,15 mm
długość całkowita L	83 mm
Ø szyjki D_1	11 mm
Liczba zębów Z	3
Kąt linii śrubowej	45 stopni
długość ostrzy L_c	26 mm
Tolerancja Ø nominalnej	e8
posuw f_z przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór	0,18 mm
Ø ostrzy D_c	12 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
chwyt	DIN 6535 HA h6

Zaokrąglenie naroży r_v	0,32 mm
powłoka	bez powłoki
Materiał ostrza	VHM
norma	DIN 6527
profil freza	WR
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym $1 \times D$
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym $1 \times D$
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	żółty
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Al	nadają się	300 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się	280 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się warunkowo	200 m/min	N
PA 66	nadaje się warunkowo	120 m/min	N
PEEK	nadaje się warunkowo	100 m/min	N
Cu	nadają się	80 m/min	N
CuZn	nadają się	100 m/min	N
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo		
suchy	nadaje się warunkowo		
przyłącze	nadaje się warunkowo		

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB