

**Garant****Frezy tarczowe VHM HPC, TiAlN, Ø×szerokość±0,1×k11: 80X12mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	185015 80X12
GTIN	4062406397548
Klasa artykułu	11V

**Opis****Wykonanie:**

**Precyzyjne frezy tarczowe z VHM** do skrawania w obszarze HPC. **Z nową powłoką wysokowydajną** zapewniającą doskonałą wytrzymałość.

**Frezy zespołowe:** frezy o takiej samej  $\varnothing$  i liczbie zębów można łączyć w zespoły i ustawiać na żądaną szerokość. Zęby zachodzą wtedy na siebie, ponieważ frezy nie mają podwyższonego kołnierza otworu.

**Szczególnie ekonomiczne są zespoły 2-frezowe.** Dzięki przekładaniu frezów można wykorzystać oba ostrza boczne każdego frezu.

**wskazówka:**

- Frezy w zestawie montować wyłącznie z zastosowaniem odpowiednio szerokiego pierścienia trzpienia frezarskiego, ponieważ w przeciwnym razie nastąpi uszkodzenie frezów.
- Odpowiednie pierścienie trzpienia frezarskiego – patrz grupa produktów 30.
- Rowki pełne:  $f_z$  dla  $a_e = 0,1 \times D$ .

Produkt następczy do nr 185010.

**Opis techniczny**

możliwości łączenia 2 frezów o różnej szerokości A	12 mm
możliwości łączenia 2 frezów o jednakowej szerokości, szerokość całkowita E	21,6 - 23,8 mm
grubość kołnierza $b \pm 0,1$	8 mm
możliwości łączenia 2 frezów o różnej szerokości B	14 mm
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	80 mm
wykonanie chwytu	z otworem
możliwości łączenia 2 frezów o różnej szerokości, szerokość całkowita E	23,5 - 25,8 mm
posuw $f_z$ w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
$\varnothing$ H6 otworu $d_1$	27 mm
Szerokość cięcia	12 mm
Liczba zębów Z	14
Bund- $\varnothing d_2 - 2$	50 mm
wysokość zęba $Z_h$	15 mm
możliwości łączenia 2 frezów o jednakowej szerokości A/B	12 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
norma	DIN 885 A
typ	N
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	$\pm 0,1$
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale $1 \times D$
Strategia skrawania	HPC
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	Frezы tarczowe

## Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	kod ISO
--	-------------	-------	---------

aluminium tworzywa sztuczne	nadaje się	280 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się	280 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się	200 m/min	N
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	120 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	110 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	100 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	90 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	75 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	45 m/min	M
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	70 m/min	K
CuZn	nadaje się	300 m/min	N
olej	nadaje się warunkowo		
maksymalnie na mokro	nadaje się		