

**Garant****Frezy zgrubne VHM MTC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202976 12
GTIN	4045197431301
Klasa artykułu	11X

**Opis****Wykonanie:**

**Siła skrawania znacznie zmniejszona** dzięki linii śrubowej o kącie 45°.

**Zastosowanie:**

Zwłaszcza do **MTC (Multi Task Cutting)**, przewidziane do zastosowania w centrach tokarskich i frezarskich nowej generacji.

**wskazówka:**

Przy obróbce materiałów > 55 HRC zalecamy zmniejszyć głębokość dosuwu do  $a_p = 0,25 \times D \dots 0,5 \times D$ .

**Opis techniczny**

Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,15 mm
Liczba zębów Z	4
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali < 60 HRC	0,035 mm
Ø ostrzy $D_c$	12 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali < 60 HRC	0,03 mm
Ø chwytu $D_s$	12 mm
długość całkowita L	73 mm
długość ostrzy $L_c$	16 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja Ø nominalnej	f8

Kąt linii śrubowej	45 stopni
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	H
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
Podziałka ostrzy	nierówny
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 pełnym materiale 1xD
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	MTC
pierścień barwny	czerwone
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

### Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	kod ISO
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	160 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	115 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	115 m/min	P
Stal < 55 HRC	nadaje się	60 m/min	H
Stal < 60 HRC	nadaje się	30 m/min	H
Stal < 65 HRC	nadaje się	25 m/min	H
Stal < 67 HRC	nadają się warunkowo	20 m/min	H
maksymalnie na mokro	nadaje się warunkowo		
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo		
suchy	nadaje się		

przyłącze

nadaje się