

Garant**Frezy zgrubne VHM, z chłodzeniem wewnętrznym HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 12 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	205488 12
GTIN	4045197553126
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Z chłodzeniem wewnętrznym. Chłodziwo doprowadzane jest bezpośrednio **do ostrzy**, co zapewnia **dużą trwałość i całkowite odprowadzanie wiórów.**

Szczególnie **ważne przy frezowaniu pełnego materiału i przy frezowaniu wgłębień.**

Tolerancja Ø nominalnej: d11

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 20 stopni

kierunek dosuwu: poziomy, ukośny i pionowy

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_c : 16 mm

długość całkowita L: 73 mm

Ø chwytu D_s : 12 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,5 mm

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm²: 0,06 mm

Opis techniczny

posuw f_z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ²	0,08 mm
Ø ostrzy D_c	12 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm ²	0,06 mm
Liczba zębów Z	4
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,5 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	d11
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	20 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	12 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	16 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	DIN 6527
profil freza	HR
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 pełnym materiale 1×D
chłodzenie wewnętrzne	tak
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

Zmniejszenie średnicy szyjki Typ FRST	209900 FRST
Zaszlifowanie chwytu uchwytu termokurczliwego dla zabezpieczenia Ø chwytu narzędzia 12 mm	SZ2025 12

