

Garant**Frezy trzpieniowe VHM HPC, TiAlN, Ø DC: 12mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203009 12
GTIN	4045197588654
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Nadają się specjalnie **do wysokowydajnej obróbki stali nierdzewnych, np. dupleksowych**.
Sfazowanie naroża: wielk. 4 = 0,07mm; wielk. 5 – 8 = 0,12 mm; wielk. 10 – 18 = 0,2 mm; ≥ wielk. 20 = 0,3 mm

Opis techniczny

posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,065 mm
Ø szyjki D_1	11,6 mm
Ø ostrzy D_c	12 mm
Liczba zębów Z	4
wysięg L_1 z szyjką	35 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,2 mm
Ø chwytu D_s	12 mm
długość całkowita L	83 mm
długość ostrzy L_c	26 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja Ø nominalnej	h10

Kąt linii śrubowej	38 stopni
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
norma	DIN 6527
typ	N
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 materiale pełnym 1xD
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	110 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	90 m/min	M
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		
suchy	nadaje się warunkowo		
przyłącze	nadaje się		