

Garant**Frezy trzpieniowe VHM z chłodzeniem wewn. HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 12 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203016 12
GTIN	4045197551108
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa, polepszającym odprowadzanie wiórów.

wskazówka:

DOSTĘPNA NOWA GENERACJA! Zalecanym nowym wyrobem zamiennym jest nr 202999.

Tolerancja Ø nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 38 stopni

kierunek dosuwu: poziomy, ukośny i pionowy

chwyt: DIN 6535 HB h6

Dokładność wyważenia z chwytym: G 2,5 z HB

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_c : 26 mm

wysięg L_1 z szyjką: 36 mm

Ø szyjki D_1 : 11,6 mm

długość całkowita L: 83 mm

Ø chwytu D_s : 12 mm

Opis techniczny

wysięg L_1 z szyjką	36 mm
Ø ostrzy D_c	12 mm
Liczba zębów Z	4
Ø szyjki D_1	11,6 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,05 mm

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/ mm ²	0,04 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,3 mm
Ø chwytu D_s	12 mm
długość całkowita L	83 mm
długość ostrzy L_c	26 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja Ø nominalnej	e8
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
współczynnik korekcyjny f_z	2
Kąt linii śrubowej	38 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	12 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy obcinaniu	26 mm
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	0,3×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1×D
chłodzenie wewnętrzne	tak
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	niebieskie

Rodzaj produktu

Frezy trzpieniowe

Usługi

Zmniejszenie średnicy szyjki Typ FRST

209900 FRST

Zaszlifowanie chwytu uchwytu termokurczliwego dla
zabezpieczenia \varnothing chwytu narzędzia 12 mm

SZ2025 12