

**Frezy trzpieniowe VHM z chłodzeniem wewn. HPC, TiSi, Ø f8 DC: 8mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203017 8
GTIN	4045197591531
Klasa artykułu	12X

Opis**Wykonanie:****Specjalna powłoka z TiSi.**

Z **wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa** polepszającym odprowadzanie wiórów.

wskazówka:**DOSTĘPNA JEST NOWA GENERACJA!**

Zalecany jest nowy wyrób nr 203013, 203015, 203021, 203027.

Opis techniczny

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,2 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Liczba zębów Z	4
wysięg L_1 z szyjką	25 mm
Ø ostrzy D_c	8 mm
Ø szyjki D_1	7,7 mm
Ø chwytu D_s	8 mm
długość całkowita L	63 mm
długość ostrzy L_c	21 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy

chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja \varnothing nominalnej	f8
Kąt linii śrubowej	35 stopni
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	TiSi
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	tak
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	240 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	220 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	180 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	180 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	150 m/min	P
TOOLOX 33	nadaje się	115 m/min	H
TOOLOX 44	nadaje się	80 m/min	H
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	90 m/min	M

Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	80 m/min	M
uniw.	nadaje się warunkowo		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
przyłącze	nadają się		