

Garant**Frezy zgrubne VHM MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 10mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	205711 10
GTIN	4045197541925
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Wymiary zbliżone do DIN 6527.

Zoptymalizowane, specjalne ostrza dzielące wiór do obróbki zgrubnej.**Bardzo duża wydajność skrawania.****półprofil krzyżowo-skośny do obróbki zgrubnej** i linia śrubowa 45°, do obróbki nadstopów.**Zastosowanie:**Zwłaszcza do **MTC (Multi Task Cutting)**, przewidziane do zastosowania w centrach tokarskich i frezarskich nowej generacji.**wskazówka:** f_z dla $a_{p\text{ maks.}} = 0,5 \times D$.**Opis techniczny**

Ø szyjki D_1	9,5 mm
posuw f_z przy obcinaniu w tytanie $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Liczba zębów Z	4
Ø ostrzy D_c	10 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w tytanie $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
wysięg L_1 z szyjką	32 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,5 mm
Ø chwytu D_s	10 mm
długość całkowita L	73 mm

długość ostrzy L_c	20 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja \varnothing nominalnej	d11
Kąt linii śrubowej	45 stopni
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	0,3xD 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	różowy
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	120 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	105 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	100 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	70 m/min	P
Ti > 850 N/mm ²	nadaje się	50 m/min	S
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	90 m/min	K
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo		

suchy	nadaje się warunkowo
-------	----------------------

przyłącze	nadaje się warunkowo
-----------	----------------------