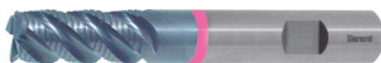


Garant**Frezy zgrubne VHM MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 12mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	205711 12
GTIN	4045197541932
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

posuw f_z przy obcinaniu w tytanie $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Ø ostrzy D_c	12 mm
wysięg L_1 z szyjką	38 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w tytanie $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,035 mm
Ø szyjki D_1	11,5 mm
Liczba zębów Z	4
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,5 mm
Ø chwytu D_s	12 mm
długość całkowita L	84 mm

Karta danych

długość ostrzy L_c	24 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		

Karta danych

suchy

nadaje się warunkowo

przylącze

nadaje się warunkowo

Odpowiednie produkty

<https://www.hoffmann-group.com/PL/pl/hom/p/205711-12>