

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

Numer katalogowy	205710 12
GTIN	4045197362612
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Wymiary zbliżone do DIN 6527.

Zoptymalizowane, specjalne ostrza dzielące wiór do obróbki zgrubnej.

Bardzo duża wydajność skrawania.

Mogą być stosowane **jako frezy uniwersalne.**

Zastosowanie:

Zwłaszcza do obróbki **MTC (Multi Task Cutting)**, przewidziane do zastosowania w centrach tokarskich i frezarskich (**MTM**) nowej generacji.

Opis techniczny

posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,25 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Ø ostrzy D_c	12 mm
Liczba zębów Z	4
Ø chwytu D_s	12 mm
długość całkowita L	73 mm
długość ostrzy L_c	16 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	0,5×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale 1×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	MTC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	170 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	170 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	140 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	120 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	60 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	nadaje się	40 m/min	S
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	120 m/min	K
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo		

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

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