

Garant
Frezy zgrubne VHM HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 12 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	203068 12
GTIN	4062406572259
Klasa artykułu	12Y

Opis
Wykonanie:

Do **obróbki zgrubnej i wykańczającej** w pełnym materiale do $1,5 \times D$, spokojna praca **przy bardzo dużych prędkościach posuwu**. Mniejsze siły skrawania i lepsza jakość powierzchni dzięki **linii śrubowej 45°**.

Tolerancja \varnothing nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 42 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_c : 26 mm

wysięg L_1 z szyjką: 36 mm

\varnothing szyjki D_1 : 11,6 mm

długość całkowita L: 83 mm

\varnothing chwytu D_s : 12 mm

Opis techniczny

posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
długość ostrzy L_c	26 mm
wysięg L_1 z szyjką	36 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Kąt linii śrubowej	42 stopni

Ø ostrzy D_c	12 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,3 mm
Liczba zębów Z	4
chwyt	DIN 6535 HB h6
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm ²	0,07 mm
Ø szyjki D_1	11,6 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,05 mm
długość całkowita L	83 mm
Tolerancja Ø nominalnej	e8
Ø chwytu D_s	12 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Seria	HOLEX Pro UNI
powłoka	TiSiN
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówny
Podziałka ostrzy	nierówny
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 materiale pełnym 1×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	MTC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

