

Garant**Frezy zgrubne VHM HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 18mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	205490 18
GTIN	4045197551603
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:****Ze specjalnym profilem radełkowanym.**

Wymiary konstrukcyjne podobne do DIN 6527.

Do wysokich szybkości posuwu, bardzo wysoka wydajność skrawania.

wskazówka:**DOSTĘPNA NOWA GENERACJA!****Zalecany nowy wyrób zamienny nr 205550.****Opis techniczny**

Liczba zębów Z	4
Ø ostrzy D _c	18 mm
posuw f _z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm ²	0,08 mm
Ø szyjki D ₁	17 mm
wysięg L ₁ z szyjką	44 mm
posuw f _z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ²	0,1 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,5 mm
Ø chwytu D _s	18 mm
długość całkowita L	92 mm
długość ostrzy L _c	32 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe

chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja \varnothing nominalnej	d11
Kąt linii śrubowej	30 stopni
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
norma	DIN 6527
profil freza	HR
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
Podziałka ostrzy	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,5xD przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale 1xD
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się warunkowo	280 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się warunkowo	200 m/min	N
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
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	60 m/min	P
Stal < 55 HRC	nadaje się warunkowo	35 m/min	H

Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	60 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	50 m/min	M
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	90 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		