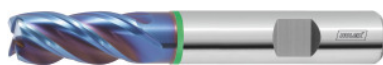


**Frezy zgrubne VHM HPC, TiXSi, Ø f8 DC: 25mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203044 25
GTIN	4045197679444
Klasa artykułu	12X

Opis**Wykonanie:**

Do **obróbki zgrubnej i wykańczającej.**

W pełnym materiale do $1,5 \times D$ spokojna praca **przy bardzo dużych prędkościach posuwu.**

Zalety:

Zoptymalizowany kształt rowka, zaszlifowanie mimośrodowe, duże rowki wiórowe.

Opis techniczny

wysięg L_1 z szyjką	78 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,3 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,16 mm
Ø szyjki D_1	24,5 mm
Ø ostrzy D_c	25 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm
Liczba zębów Z	4
Ø chwytu D_s	25 mm
długość całkowita L	136 mm
długość ostrzy L_c	68 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
chwyt	DIN 6535 HB h6

Tolerancja \varnothing nominalnej	f8
Kąt linii śrubowej	38 stopni
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	TiXSi
Materiał ostrza	VHM
norma	DIN 6527
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
Podziałka ostrzy	nierówny
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 materiale pełnym 1xD
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	250 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	200 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	180 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	160 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	70 m/min	M
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się warunkowo	120 m/min	K
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo		

suchy	nadaje się
przyłącze	nadaje się