

**Frezy zgrubne VHM HPC, TiXSi, Ø f8 DC: 12mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203037 12
GTIN	4045197679284
Klasa artykułu	12X

Opis**Wykonanie:**

Do **obróbki zgrubnej i wykańczającej**.

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

W celu uzyskania maksymalnej głębokości obróbki przestrzegać stosunku wymiaru L_c (długość ostrza) / $\varnothing D_c$ ($\varnothing$ ostrza)!

Zalety:

Zoptymalizowany kształt rowka, zaszlifowanie mimośrodowe, duże rowki wiórowe.

Opis techniczny

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
$\varnothing$ ostrzy D_c	12 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,3 mm
Liczba zębów Z	4
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
$\varnothing$ 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

Karta danych

Tolerancja Ø 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	0,5×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	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	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		

Karta danych

suchy

nadaje się

przylączy

nadaje się

Odpowiednie produkty

<https://www.hoffmann-group.com/PL/pl/hom/p/203037-12>