

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

Numer katalogowy	203044 12
GTIN	4045197679390
Klasa artykułu	12X

Opis**Wykonanie:**

Do **obróbki zgrubnej i wykańczającej**.

W pełnym materiale do 1,5xD spokojna praca **przy bardzo dużych prędkościach posuwu**.

Zalety:

Zoptymalizowany kształt rowka, zaszlifowanie mimośrodowe, duże rowki wiórowe.

Tolerancja Ø nominalnej: f8

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 38 stopni

kierunek dosuwu: poziomy, ukośny i pionowy

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_c : 26 mm

wysięg L_1 z szyjką: 36 mm

Ø szyjki D_1 : 11,6 mm

długość całkowita L: 83 mm

Ø chwytu D_s : 12 mm

Opis techniczny

Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,3 mm
Ø ostrzy D_c	12 mm
Ø szyjki D_1	11,6 mm
Liczba zębów Z	4
wysięg L_1 z szyjką	36 mm

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
\varnothing chwytu D_s	12 mm
długość całkowita L	83 mm
długość ostrzy L_c	26 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja \varnothing nominalnej	f8
współczynnik korekcyjny f_z	2
Kąt linii śrubowej	38 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p \text{ maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	12 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p \text{ maks.}}$ przy obcinaniu	26 mm
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
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

Zmniejszenie średnicy szyjki Typ FRST	209900 FRST
Zaszlifowanie chwytu uchwytu termokurczliwego dla zabezpieczenia \varnothing chwytu narzędzia 12 mm	SZ2025 12