

**Frezy zgrubne VHM MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 25mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	205715 25
GTIN	4045197551344
Klasa artykułu	12X

Opis**Wykonanie:**

Wymiary zbliżone do DIN 6527. **Zoptymalizowane, specjalne ostrza dzielące wiór do obróbki zgrubnej.** Bardzo duża wydajność skrawania.

Zastosowanie:

Zwłaszcza do **MTC (Multi Task Cutting)**, przewidziane do zastosowania w centrach tokarskich i frezarskich nowej generacji.

Opis techniczny

Ø ostrzy D_c	25 mm
Liczba zębów Z	6
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,5 mm
Ø chwytu D_s	25 mm
długość całkowita L	125 mm
długość ostrzy L_c	50 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja Ø nominalnej	d11
Kąt linii śrubowej	45 stopni

Karta danych

Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Norma	DIN 6527
profil freza	HR
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	MTC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	155 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	155 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	125 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	110 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	55 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	40 m/min	M
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	110 m/min	K
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo		
suchy	nadaje się warunkowo		
przylącze	nadaje się warunkowo		

Odpowiednie produkty

<https://www.hoffmann-group.com/PL/pl/hom/p/205715-25>
