

Garant**Frezy zgrubne VHM MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 12 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	205718 12
GTIN	4045197362902
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Wymiary zbliżone do DIN 6527.

Zoptymalizowane specjalne ostrza dzielące wiór do obróbki zgrubnej.

Bardzo duża wydajność skrawania.

Mogą być stosowane jako frezy uniwersalne.

Zastosowanie:

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

Tolerancja Ø nominalnej: d11

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 45 stopni

kierunek dosuwu: poziomy, ukośny i pionowy

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_c : 24 mm

wysięg L_1 z szyjką: 60 mm

Ø szyjki D_1 : 11,5 mm

długość całkowita L: 120 mm

Ø chwytu D_s : 12 mm

Opis techniczny

Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,25 mm
Ø ostrzy D_c	12 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ²	0,056 mm
wysięg L_1 z szyjką	60 mm

Ø szyjki D_1	11,5 mm
Liczba zębów Z	4
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Ø chwytu D_s	12 mm
długość całkowita L	120 mm
długość ostrzy L_c	24 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja Ø nominalnej	d11
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	6 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	24 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
profil freza	HR
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,1×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	MTC
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