

Garant**Frezy zgrubne VHM z chłodzeniem wewnętrznym MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 20mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	205716 20
GTIN	4045197362865
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Zoptymalizowane, specjalne ostrza dzielące wiór do obróbki zgrubnej.

Bardzo duża wydajność skrawania. Mogą być stosowane jako **frezy uniwersalne.**

Specjalny system kanałów chłodzących pozwala na osiągnięcie największej z możliwych wydajności skrawania.

Zastosowanie:

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

Opis techniczny

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,4 mm
wysięg L_1 z szyjką	54 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm
Ø ostrzy D_c	20 mm
Ø szyjki D_1	19,5 mm
Liczba zębów Z	5
Ø chwytu D_s	20 mm
długość całkowita L	104 mm
długość ostrzy L_c	40 mm

kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja \varnothing nominalnej	d11
Kąt linii śrubowej	45 stopni
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	0,5×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale 1×D
chłodzenie wewnętrzne	tak
Strategia skrawania	MTC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	265 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	195 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	195 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	160 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	140 m/min	P
Stal < 55 HRC	nadaje się warunkowo	35 m/min	H
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	70 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	nadaje się	45 m/min	S

żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	145 m/min	K
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
przyłącze	nadaje się		