

Garant**Frezy HSS-E-SPM HPC, TiAlN, Ø DC: 3mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	191635 3
GTIN	4045197546272
Klasa artykułu	11W

Opis**Wykonanie:**

Nowy materiał **SPM** o bardzo dużej zawartości kobaltu.

Posiada **twardość VHM** oraz **ciągliwość stali PM**.

Frezy wieloostrowe o uniwersalnej geometrii.

Mogą być używane jako frezy do obróbki wykańczającej, zgrubno-wykańczającej albo zgrubnej.

Opis techniczny

posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 1\ 100\ \text{N/mm}^2$	0,008 mm
Liczba zębów Z	4
Ø ostrzy D_c	3 mm
Ø chwytu D_s	6 mm
długość całkowita L	52 mm
długość ostrzy L_c	8 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
chwyt	DIN 1835 B z h6
Tolerancja Ø nominalnej	k12
Kąt linii śrubowej	30 stopni
Kąt sfazowania naroży	90 stopni
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	HSS E SPM

norma	DIN 844 B
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,5xD przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się warunkowo	159 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się warunkowo	125 m/min	N
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	95 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	74 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	74 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	42 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	32 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	26 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	21 m/min	M
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się warunkowo	63 m/min	K
CuZn	nadaje się warunkowo	125 m/min	N
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
suchy	nadaje się		
przyłącze	nadaje się		

