

**Garant****Frezy HSS-E-SPM HPC, TiAlN, Ø DC: 12 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	191635 12
GTIN	4045197547170
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.

Tolerancja Ø nominalnej: k12

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 30 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 1835 B z h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy  $L_c$ : 26 mm

długość całkowita L: 83 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 12 mm

posuw  $f_z$  przy obcinaniu w stali < 1 100 N/mm<sup>2</sup>: 0,052 mm

**Opis techniczny**

Liczba zębów Z	4
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali < 1 100 N/mm <sup>2</sup>	0,052 mm
Ø ostrzy $D_c$	12 mm
Ø chwytu $D_s$	12 mm
długość całkowita L	83 mm
długość ostrzy $L_c$	26 mm

kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
chwyt	DIN 1835 B z h6
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	k12
współczynnik korekcyjny $f_z$	1,25
Kąt linii śrubowej	30 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	18 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy obcinaniu	26 mm
Kąt sfazowania naroży	90 stopni
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	HSS E SPM
norma	DIN 844 B
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	0,5×D przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe