

**Garant****Frezy torusowe VHM, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 12/1,5mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	206300 12/1,5
GTIN	4045197124425
Klasa artykułu	11X

**Opis****Wykonanie:****Podwójnie zaszlifowany boczny kąt przyłożenia.**Tolerancja: promień ostrzy  $R_1 = \pm 0,005$  mm.**Zastosowanie:**Specjalnie **do obróbki z dużymi prędkościami, do frezowania kopiowego przy produkcji form i narzędzi**. Doskonałe wyniki **przy frezowaniu na sucho**.**wskazówka:****DOSTĘPNA NOWA GENERACJA!****Zalecany produkt następczy to nr 206335.****Opis techniczny**

Ø szyjki $D_1$	11 mm
wysięg $L_1$ z szyjką	75 mm
Liczba zębów $Z$	4
posuw $f_z$ przy frezowaniu kopiowym w stali $< 1\ 100$ N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Promień ostrza $R_1$	1,5 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 1\ 100$ N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Ø ostrzy $D_c$	12 mm
Ø chwytu $D_s$	12 mm
długość ostrzy $L_c$	12 mm

długość całkowita L	120 mm
chwyt	DIN 6535 HA h6
Kąt linii śrubowej	30 stopni
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	H
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	e8
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	0,2×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	0,05×D przy frezowaniu kopiowym
chłodzenie wewnętrzne	nie
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	Frez torusowy

### Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	kod ISO
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	140 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	100 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	70 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	60 m/min	P
Stal < 55 HRC	nadają się warunkowo	35 m/min	H
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	80 m/min	M
żeliwo szare (sferoidalne)	nadają się	90 m/min	K
maksymalnie na mokro	nadają się		
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo		

suchy	nadaje się
przylącze	nadają się
<b>Usługi</b>	
Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB	129100 HB