

Garant
Frezy zgrubne HPC HSS-E-SPM, TiAlN, Ø k12 DC: 18 mm

Dane zamówienia

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 192852 18 |
| GTIN | 4045197198280 |
| Klasa artykułu | 11W |

Opis
Wykonanie:

Nowy materiał **SPM** o bardzo dużej zawartości kobaltu, łączący **twardość VHM** oraz **ciągliwość stali PM**.

Ostrza czołowe przystosowane do wcinania.

Zastosowanie:

Do najwyższych wymagań w zakresie wydajności skrawania
stali nierdzewnych.

Strategia skrawania: HPC

Tolerancja Ø nominalnej: k12

Liczba zębów Z: 5

Kąt linii śrubowej: 30 stopni

kierunek dosuwu: poziomy, ukośny i pionowy

chwyt: DIN 1835 B z h6

Liczba zębów Z: 5

długość ostrzy L_c : 19 mm

długość całkowita L: 79 mm

Ø chwytu D_s : 16 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,3 mm

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm²: 0,038 mm

Opis techniczny

| | |
|---|----------|
| posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm ² | 0,038 mm |
| Ø ostrzy D_c | 18 mm |
| Liczba zębów Z | 5 |

| | |
|---|---------------------------|
| Szerokość sfazowania naroży przy 45° | 0,3 mm |
| Ø chwytu D_s | 16 mm |
| długość całkowita L | 79 mm |
| długość ostrzy L_c | 19 mm |
| kierunek dosuwu | poziomy, ukośny i pionowy |
| chwyt | DIN 1835 B z h6 |
| Tolerancja Ø nominalnej | k12 |
| współczynnik korekcyjny f_z | 1,25 |
| Kąt linii śrubowej | 30 stopni |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu | 19 mm |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków | 18 mm |
| Kąt sfazowania naroży | 45 stopni |
| powłoka | TiAlN |
| Materiał ostrza | HSS E SPM |
| norma | DIN 327 |
| profil freza | HRF |
| chłodzenie wewnętrzne | nie |
| Strategia skrawania | HPC |
| tolerancje chwytu | h6 |
| pierścień barwny | niebieskie |
| Rodzaj produktu | Frezy trzpieniowe |