



## Frezy torusowe VHM HPC DIN 6535 HB, TiSi, Ø DC / R1: 20/1,0mm



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	206353 20/1,0
GTIN	4045197540386
Klasa artykułu	12X

### Opis

#### Wykonanie:

wymiary konstrukcyjne zgodnie z normą warsztatową i spirala 35°.

#### Specjalna powłoka TiSi.

Klasa wyważenia G2,5.

#### wskazówka:

**DOSTĘPNA NOWA GENERACJA!**

**Zalecanym nowym wyrobem zamiennym jest nr 206348**

### Opis techniczny

posuw $f_z$ przy frezowaniu kopiowym w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,13 mm
Ø ostrzy $D_c$	20 mm
wysięg $L_1$ z szyjką	52 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Ø szyjki $D_1$	19,5 mm
Liczba zębów Z	4
Promień ostrza $R_1$	1 mm
Ø chwytu $D_s$	20 mm
długość ostrzy $L_c$	41 mm
długość całkowita L	104 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6

Kąt linii śrubowej	35 stopni
powłoka	TiSi
Materiał ostrza	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	f8
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
Podziałka ostrzy	nierówny
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	0,05×D przy frezowaniu kopiowym
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	0,3×D przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Frez torusowy

### Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	kod ISO
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	250 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	230 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	200 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	180 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	170 m/min	P
TOOLOX 33	nadaje się	115 m/min	H
TOOLOX 44	nadaje się	80 m/min	H
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	90 m/min	M

Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	80 m/min	M
uniw.	nadaje się warunkowo		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadają się		
suchy	nadaje się warunkowo		
przyłącze	nadaje się warunkowo		