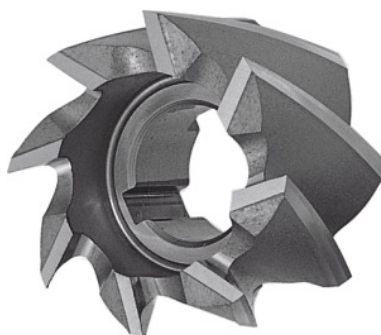


**Garant****Frezy walcowo-czołowe N, bez powłoki, Ø×szerokość js16: 100X50mm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 181500 100X50 |
| GTIN             | 4045197096500 |
| Klasa artykułu   | 11U           |

**Opis****Wykonanie:**

Frezy te skrawają obwodowo i czołowo.

**Zastosowanie:**

**typ N** = uzębienie normalne, linia śrubowa 30°.

**wskazówka:**

$f_z$  dla  $a_e = 0,5 - 1 \times D$ .

**Opis techniczny**

|  |             |
|--|-------------|
| Ø H7 otworu  | 32 mm       |
| Ø ostrzy $D_c$   | 100 mm      |
| Liczba zębów Z   | 12          |
| posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,07 mm     |
| wykonanie chwytu   | z otworem   |
| wys. całkowita   | 50 mm       |
| powłoka  | bez powłoki |

|                                     |                     |
|-------------------------------------|---------------------|
| Materiał ostrza                     | HSS Co 5            |
| norma                               | DIN 1880 T1         |
| typ                                 | N                   |
| Tolerancja $\varnothing$ nominalnej | js16                |
| Uchwyt frezów walcowo-czołowych     | z rowkiem pasowanym |
| Kąt linii śrubowej                  | 30 stopni           |
| kierunek dosuwu                     | poziome i ukośne    |
| chłodzenie wewnętrzne               | nie                 |
| Kąt sfazowania naroży               | 90 stopni           |
| pierścień barwny                    | bez                 |
| Rodzaj produktu                     | Frezy walcowe       |

### Dane użytkownika

|                                   | przydatność          | $V_c$    | kod ISO |
|-----------------------------------|----------------------|----------|---------|
| Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 30 m/min | P       |
| Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 28 m/min | P       |
| Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>      | nadają się           | 25 m/min | P       |
| Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się           | 20 m/min | M       |
| Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się           | 18 m/min | M       |
| uniw.                             | nadaje się warunkowo |          |         |
| maksymalnie na mokro              | nadaje się           |          |         |