

Garant**Frezy VHM z chłodzeniem wewnętrznym HPC, ZOx, Ø f8 DC: 20mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202255 20
GTIN	4045197415134
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Stabilny frez zgrubny **bez** bocznych łamaczy wióra.

Z grubym rdzeniem, **specjalne hałdy na wióry** i **duże polerowane obszary na wióry**.

Zastosowanie:

Do frezowania zgrubnego tam, gdzie istnieją wysokie wymagania dotyczące powierzchni obrabianych elementów.

wskazówka:

DOSTĘPNA NOWA GENERACJA!

Zalecanym nowym wyrobem zamiennym jest nr 202006.

Opis techniczny

Ø szyjki D ₁	19 mm
posuw f _z przy frezowaniu rowków w aluminium dającym krótki wiór	0,12 mm
kształt chwytu	HB
Liczba zębów Z	3
wysięg L ₁ z szyjką	52 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,2 mm
Ø ostrzy D _c	20 mm
posuw f _z przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór	0,16 mm
Ø chwytu D _s	20 mm

długość całkowita L	104 mm
długość ostrzy L _c	41 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja Ø nominalnej	f8
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
Kąt linii śrubowej	45 stopni
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	ZOX
Materiał ostrza	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	W
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
Podziałka ostrzy	nierówny
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a _e przy frezowaniu	0,5×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a _e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale 1×D
chłodzenie wewnętrzne	tak
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	żółty
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

Dane użytkownika

	przydatność	V _c	kod ISO
Al	nadają się warunkowo	500 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się	480 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się	240 m/min	N
CuZn	nadaje się	240 m/min	N

maksymalnie na mokro	nadaje się
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo
suchy	nadaje się warunkowo
przyłącze	nadaje się warunkowo