

**Frez Pro UNI VHM HSC, TiSiN, Ø e8 DC: 4mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202432 4
GTIN	4062406776985
Klasa artykułu	12Y

Opis**Wykonanie:**

Do **obróbki zgrubnej przy bardzo dużych prędkościach posuwu** i spokojnej pracy. **Innowacyjna geometria i powłoka o bardzo dobrych parametrach** dla doskonałych efektów produkcji i trwałości w różnych materiałach. **Duża sztywność** i spokojna praca dzięki nierównej podziałce.

Tolerancja Ø nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 3

Kąt linii śrubowej: 42 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 3

długość ostrzy L_c : 11 mm

wysięg L_1 z szyjką: 17 mm

Ø szyjki D_1 : 3,8 mm

długość całkowita L: 57 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

Opis techniczny

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
wysięg L_1 z szyjką	17 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,08 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm

Liczba zębów Z	3
Kąt linii śrubowej	42 stopni
Ø chwytu D_s	6 mm
Ø szyjki D_1	3,8 mm
Tolerancja Ø nominalnej	e8
Ø ostrzy D_c	4 mm
długość ostrzy L_c	11 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
długość całkowita L	57 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,012 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
powłoka	TiSiN
Materiał ostrza	VHM
norma	norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
Podziałka ostrzy	nierówna
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,08xD
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale 1xD
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HSC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
--	-------------	-------	---------

aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się warunkowo		
Stal < 500 N/mm ²	nadają się	240 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadają się	220 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadają się	180 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadają się	170 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadają się		
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	90 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadają się	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	nadaje się warunkowo		
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się		
uniw.	nadają się		
maksymalnie na mokro	nadają się		
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo		
suchy	nadają się		
przyłączy	nadają się		