



Frez Pro UNI VHM HSC, TiSiN, Ø e8 DC: 10mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	202432 10
GTIN	4062406777227
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 : 22 mm

wysięg L_1 z szyjką: 30 mm

Ø szyjki D_1 : 9,7 mm

długość całkowita L: 72 mm

Ø chwytu D_s : 10 mm

Opis techniczny

Liczba zębów Z	3
długość całkowita L	72 mm
długość ostrzy L_c	22 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm ²	0,06 mm

posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
wysięg L_1 z szyjką	30 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Kąt linii śrubowej	42 stopni
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,2 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	e8
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
\varnothing ostrzy D_c	10 mm
\varnothing szyjki D_1	9,7 mm
\varnothing chwytu D_s	10 mm
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 $1 \times D$
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		
przyłącze	nadają się		