

Garant**Frezy zgrubne HSS-Co8, TiAlN, Ø k12 DC: 10Mmm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	192605 10M
GTIN	4067263290858
Klasa artykułu	11W

Opis**Wykonanie:**

Wielk. 6M do 25M – **frez MID**. Wymiary zgodne z **normą zakładową**, mieszczą się **pomiędzy** DIN 844 **krótkie** a DIN 844 **długie**.

Z zaszlifowaną geometrią dzielącą wiór. Szerokie uzębienie umożliwia wielokrotne ostrzenie, bez zniekształcenia geometrii.

Geometria ostrzy czołowych do wcinania i nierówna podziałka zębów.

Opis techniczny

Tolerancja Ø nominalnej	k12
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,5 mm
chwyt	DIN 1835 B z h6
Kąt linii śrubowej	30 stopni
długość ostrzy L _c	35 mm
Ø ostrzy D _c	10 mm
Liczba zębów Z	4
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Ø chwytu D _s	10 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
posuw f _z przy frezowaniu rowków w stali < 750 N/mm ²	0,014 mm
długość całkowita L	84 mm

powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	HSS Co 8
norma	DIN 844 B
profil freza	NR
Podziałka ostrzy	nierówne
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	Głowice kątowe 90°

Dane użytkownika

	przydatność	V _c	kod ISO
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się warunkowo	83 m/min	N
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	78 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	55 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	25 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	12 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się warunkowo	25 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	17 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	14 m/min	M
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się warunkowo	23 m/min	K
CuZn	nadaje się warunkowo	90 m/min	N
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
suchy	nadaje się warunkowo		