

**Garant****Frezy zgrubne HSS-Co8, TiAlN, Ø k12 DC: 6Mmm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 192605 6M     |
| GTIN             | 4067263281597 |
| Klasa artykułu   | 11W           |

**Opis****Wykonanie:**

Wielk. 6M do 25M – **frez MID**. Wymiary zgodne z **normą zakładową**, mieszczą się **pomiedzy** 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**

|  |                           |
|--|---------------------------|
| długość ostrzy $L_c$   | 19 mm                     |
| Liczba zębów Z   | 4                         |
| Tolerancja $\varnothing$ nominalnej                                | k12                       |
| Kąt sfazowania naroży  | 45 stopni                 |
| $\varnothing$ ostrzy $D_c$   | 6 mm                      |
| $\varnothing$ chwytu $D_s$   | 6 mm                      |
| kierunek dosuwu  | poziome, ukośne i pionowe |
| chwyt  | DIN 1835 B z h6           |
| Szerokość sfazowania naroży przy 45°                               | 0,5 mm                    |
| Kąt linii śrubowej   | 30 stopni                 |
| posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,006 mm                  |
| długość całkowita L  | 63 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 <sub>c</sub> | kod ISO |
|-----------------------------------|----------------------|----------------|---------|
| aluminium (dające krótki wiór)    | nadaje się warunkowo | 83 m/min       | N       |
| Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 78 m/min       | P       |
| Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 55 m/min       | P       |
| Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 25 m/min       | P       |
| Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się           | 12 m/min       | P       |
| Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się warunkowo | 25 m/min       | P       |
| Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się           | 17 m/min       | M       |
| Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 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 |                |         |