

Garant**Frezy zgrubne HSS-Co8, TiAlN, Ø k12 DC: 28mm****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 192610 28 |
| GTIN | 4067263291183 |
| Klasa artykułu | 11W |

Opis**Wykonanie:**

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 | 90 mm |
| Ø ostrzy D_c | 28 mm |
| długość całkowita L | 166 mm |
| posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,061 mm |
| Ø chwytu D_s | 25 mm |
| Kąt sfazowania naroży | 45 stopni |
| Kąt linii śrubowej | 30 stopni |
| Szerokość sfazowania naroży przy 45° | 0,5 mm |
| Liczba zębów Z | 5 |
| chwyt | DIN 1835 B z h6 |
| Tolerancja Ø nominalnej | k12 |
| kierunek dosuwu | poziome, ukośne i pionowe |
| powłoka | TiAlN |
| Materiał ostrza | HSS Co 8 |

| | |
|--|-----------------------|
| norma | DIN 844 B |
| profil freza | NR |
| Podziałka ostrzy | nierówne |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu | 0,15×D przy obcinaniu |
| 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 | 100 m/min | N |
| Stal < 500 N/mm ² | nadaje się | 60 m/min | P |
| Stal < 750 N/mm ² | nadaje się | 45 m/min | P |
| Stal < 900 N/mm ² | nadaje się | 45 m/min | P |
| Stal INOX < 900 N/mm ² | nadaje się | 13 m/min | M |
| Stal INOX > 900 N/mm ² | nadaje się warunkowo | 11 m/min | M |
| żeliwo szare (sferoidalne) | nadaje się warunkowo | 36 m/min | K |
| CuZn | nadaje się warunkowo | 73 m/min | N |
| uniw. | nadaje się | | |
| maksymalnie na mokro | nadaje się | | |
| suchy | nadaje się warunkowo | | |