



## Dane zamówienia

Numer katalogowy	203074 12
GTIN	4067263092087
Klasa artykułu	12Y

## Opis techniczny

długość całkowita L	83 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,3 mm
Ø szyjki D <sub>1</sub>	11,6 mm
wysięg L <sub>1</sub> z szyjką	36 mm
Kąt linii śrubowej	42 stopni
Ø chwytu D <sub>s</sub>	12 mm
długość ostrzy L <sub>c</sub>	26 mm
Tolerancja Ø nominalnej	e8
Liczba zębów Z	4
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm

Ø ostrzy $D_c$	12 mm
Seria	Pro Uni
powłoka	TiSiN
Materiał ostrza	VHM
norma	norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówne
Podziałka ostrzy	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym $1 \times D$
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	$0,3 \times D$ przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

### Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	kod ISO
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się warunkowo	250 m/min	N
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	240 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	220 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	180 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	170 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	140 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	90 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	35 m/min	S

żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	240 m/min	K
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo		
suchy	nadaje się		
przyłącze	nadaje się		