



Dane zamówienia

Numer katalogowy	203074 6
GTIN	4067263092056
Klasa artykułu	12Y

Opis techniczny

wysięg L_1 z szyjką	19 mm
Liczba zębów Z	4
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
\varnothing ostrzy D_c	6 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
\varnothing szyjki D_1	5,8 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
długość całkowita L	57 mm
\varnothing chwytu D_s	6 mm
długość ostrzy L_c	13 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	e8

Kąt linii śrubowej	42 stopni
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 ²	nadaje się	240 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	220 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	180 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	170 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	140 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	90 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		