

Garant

Dane zamówienia

Numer katalogowy	203073 12
GTIN	4067263092032
Klasa artykułu	11Z

Opis techniczny

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
\varnothing chwytu D_s	12 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Kąt linii śrubowej	42 stopni
wysięg L_1 z szyjką	36 mm
\varnothing szyjki D_1	11,6 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Zaokrąglenie naroży r_v	0,3 mm
Liczba zębów Z	4
długość ostrzy L_c	26 mm
długość całkowita L	83 mm
\varnothing ostrzy D_c	12 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	e8
chwyt	DIN 6535 HB h6

Seria	Master 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	280 m/min	N
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	260 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	240 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	190 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	180 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	150 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	40 m/min	S
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	250 m/min	K

uniw.	nadaje się
maksymalnie na mokro	nadaje się
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo
suchy	nadaje się
przyłącze	nadaje się