

**Garant****Frezy z VHM do okrawania współ- i przeciwbieżnego o kącie linii śrubowej, TiSiN, Ø DC: 12mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	208181 12
GTIN	4067263107521
Klasa artykułu	11X

**Opis****Wykonanie:****Bardzo długi chwyt.**

Podwójnie szlifowana główca o **kącie 45°**.

Główca z **zeszlifowanym obustronnie kątem linii śrubowej** umożliwia **znacznie bardziej miękkie cięcie**, a tym samym zapewnia **doskonałą jakość powierzchni**. Do **zastosowania uniwersalnego** w niemal wszystkich materiałach. Nowa powłoka **skutecznie zapobiega powstawaniu narostów**, również w aluminium i stalach nierdzewnych (INOX). Wersja spłaszczona

**Zastosowanie:**

Do **okrawania współ- i i przeciwbieżnego** oraz **fazowania** nawet w trudno dostępnycch miejscach.

**Nadają się doskonale do frezowania obrysu.**

**wskazówka:**

**Produkt następczy dla nr 208180.**

**Opis techniczny**

Frezowanie fazek	do przodu i wstecz 45
Liczba zębów Z	5
Ø ostrzy D <sub>c</sub>	12 mm
posuw f <sub>z</sub> przy obcinaniu w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,055 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Ø D <sub>1</sub> +0,05	6 mm

Ø chwytu D <sub>s</sub>	6 mm
L <sub>4</sub> +0,5	94 mm
długość całkowita L	100 mm
Kształt	spłaszczona
L <sub>2</sub> +0,5	6 mm
Kąt linii śrubowej	5 stopni
powłoka	TiSiN
Materiał ostrza	VHM
norma	norma zakładowa
typ	N
Tolerancja Ø nominalnej	±0,05
Kąt wierzchołkowy pogłębiacza stożkowego	90 stopni
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a <sub>e</sub> przy frezowaniu	0,25×L <sub>2</sub> przy obcinaniu
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	Okrawacze

### Dane użytkownika

	przydatność	V <sub>c</sub>	kod ISO
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się	130 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się	80 m/min	N
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	75 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	75 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	50 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	45 m/min	P

Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	40 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	20 m/min	S
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	50 m/min	K
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo		
suchy	nadaje się		
przyłacz	nadaje się		

**Usługi**

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB