

Garant**Frezy do szybkich posuwów z VHM HSC, AlTiSiN, Ø h8 DC: 10mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	206269 10
GTIN	4067263133100
Klasa artykułu	11Z

Opis**Wykonanie:**tolerancja: Promień ostrza **R1 = +/- 0,01 mm**

Innowacyjny substrat o wyjątkowo drobnym ziarnie, przeznaczony specjalnie do obróbki twardych materiałów do 70 HRC. Nowa powłoka o wysokich parametrach dla doskonałej wytrzymałości i optymalnej wydajności skrawania.

Zastosowanie:

Specjalnie do obróbki z dużymi prędkościami HSC do frezowania kopiowego i metodą wierszowania przy produkcji form i narzędzi. Bardzo duża wydajność skrawania w obróbce twardych materiałów.

Opis techniczny

wysięg L ₁ z szyjką	30 mm
promień programowany	0,898 mm
Liczba zębów Z	6
Ø szyjki D ₁	9,7 mm
Ø ostrzy D _c	10 mm
długość ostrzy L _c	10 mm
długość całkowita L	80 mm
Ø chwytu D _s	10 mm
Kąt ustawienia κ	15 stopni
wymiar a _{p maks.} wierszy	0,81 mm

Promień ostrza R_1	0,5 mm
Promień czołowy R_3	12 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali < 55 HRC	0,386 mm
powłoka	AlTiSiN
Materiał ostrza	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Tolerancja \varnothing nominalnej	h8
Kąt linii śrubowej	20 stopni
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
chwyt	DIN 6535 HA h5
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HSC
pierścień barwny	czerwony
Rodzaj produktu	Frezy torusowe czołowe

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal < 50 HRC	nadaje się	105 m/min	H
Stal < 55 HRC	nadaje się	105 m/min	H
Stal < 60 HRC	nadaje się	75 m/min	H
Stal < 65 HRC	nadaje się	64 m/min	H
Stal < 67 HRC	nadaje się	53 m/min	H
Stal < 70 HRC	nadaje się	53 m/min	H
maksymalnie na mokro	nadaje się warunkowo		
suchy	nadaje się		

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB	129100 HB
--	-----------

