

Garant**Frezy trzpieniowe VHM MTC, AlCrN, Ø f8 DC: 3,5mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202396 3,5
GTIN	4045197857477
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:****Specjalna geometria rowków wiórowych i wzmocniony rdzeń.****Do frezowania zgrubnego w zakresie MTC w pełnym materiale do $1,5 \times D$.****Zzaszlifowaniem mimośrodowym.**Długości zbliżone do **DIN 6527**.

Ulepszona powłoka zapewniająca mniejsze siły skrawania przy zwiększonej jednocześnie trwałości narzędzia.

Zastosowanie:Zwłaszcza do **MTC (Multi Task Cutting)**, przewidziane do zastosowania w centrach tokarskich i frezarskich (**MTM**) nowej generacji.**Opis techniczny**

posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,024 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
długość ostrzy L_c	11 mm
Ø chwytu D_s	6 mm
Tolerancja Ø nominalnej	f8
Ø szyjki D_1	3,4 mm
wysięg L_1 z szyjką	16 mm
Ø ostrzy D_c	3,5 mm

długość całkowita L	57 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Liczba zębów Z	3
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
Kąt linii śrubowej	45 stopni
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	AlCrN
Materiał ostrza	VHM
norma	DIN 6527
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
Podziałka ostrzy	nierówny
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	$0,5 \times D$ przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	MTC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal $< 500 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	250 m/min	P
Stal $< 750 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	220 m/min	P
Stal $< 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	200 m/min	P
Stal $< 1100 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	190 m/min	P
Stal $< 1400 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	170 m/min	P

Stal < 55 HRC	nadaje się	90 m/min	H
Stal < 60 HRC	nadaje się	60 m/min	H
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	130 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	100 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	nadaje się warunkowo	50 m/min	S
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	160 m/min	K
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo		
suchy	nadają się		
przyłącze	nadają się		