

Garant**Frezy do obróbki wykańczającej z VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8
DC: 12mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	204018 12
GTIN	4045197886873
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**Do **operacji wykańczających**.

Specjalna geometria do optymalnego odprowadzania wiórów.

Duża **sztywność i spokojna praca** dzięki nierównej podziałce.Do **frezowania obwodowego przy obróbce wykańczającej**.

Bardzo długie ostrza zapewniają efektywną obróbkę wykańczającą.

wskazówka:Ostrzenie możliwe od $\varnothing D_c = 6 \text{ mm}$. $a_{e \text{ maks.}} = 0,05 \times D$ **Opis techniczny**

$\varnothing$ ostrzy D_c	12 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
chwyt	DIN 6535 HA z h6
$\varnothing$ chwytu D_s	12 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HA
długość ostrzy L_c	60 mm
długość całkowita L	112 mm
kierunek dosuwu	poziomy
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,12 mm

Karta danych

Liczba zębów Z	7
Tolerancja Ø nominalnej	f8
Kąt linii śrubowej	45 stopni
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Seria	Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Norma	normą zakładową,
typ	N
Podziałka ostrzy	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,05×D przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadają się	240 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadają się	220 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadają się	200 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadają się	180 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadają się	150 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadają się	90 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadają się	80 m/min	M
żeliwo szare (sferoidalne)	nadają się	200 m/min	K
maksymalnie na mokro	po spełnieniu określonych warunków		

Karta danych

minimalnie na mokro	po spełnieniu określonych warunków
suchy	po spełnieniu określonych warunków
przylącze	nadaje się

Odpowiednie produkty

<https://www.hoffmann-group.com/PL/pl/hom/p/204018-12>