

Garant**Frezy VHM HPC, DLC, Ø f8 DC: 12 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202552 12
GTIN	4045197948281
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Stabilne frezy do obróbki zgrubnej **bez** bocznych łamaczy wióra.

Z grubym rdzeniem, **specjalnymi nieckami rowków wiórowych** i **dużymi, wypolerowanymi rowkami wiórowymi**.

Zastosowanie:

Do frezowania zgrubnego tam, gdzie istnieją wysokie wymagania dotyczące powierzchni obrabianych elementów.

Tolerancja Ø nominalnej: f8

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 45 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HA z h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_c : 36 mm

wysięg L_1 z szyjką: 46 mm

Ø szyjki D_s : 11 mm

długość całkowita L: 93 mm

Ø chwytu D_s : 12 mm

Opis techniczny

maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy obcinaniu	36 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w aluminium dającym krótki wiór	0,1 mm
Tolerancja Ø nominalnej	f8

maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	6 mm
współczynnik korekcyjny f_z	3
Kąt linii śrubowej	45 stopni
kształt chwytu	HA
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,2 mm
Ø ostrzy D_c	12 mm
Ø chwytu D_s	12 mm
wysięg L_1 z szyjką	46 mm
Liczba zębów Z	4
długość całkowita L	93 mm
długość ostrzy L_c	36 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
chwyt	DIN 6535 HA z h6
Ø szyjki D_1	11 mm
posuw f_z przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór	0,12 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	DLC
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	W
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
Podziałka ostrzy	nierówna
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,3×D przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	żółty
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

Zaszlifowanie chwytu uchwytu termokurczliwego dla
zabezpieczenia \emptyset chwytu narzędzia 12 mm

SZ2025 12

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB