

Link do produktu: <https://techart-narzedzia.pl/frez-palcowy-vhm-fi-12-mm-weglikowy-50-hrc-4f-l100-p-315.html>



FREZ PALCOWY VHM fi 12 mm WĘGLIKOWY 50 HRC 4F L100

Cena	159,00 zł
Kod producenta	fi 12 mm WĘGLIKOWY 50 HRC 4F L100
Waga produktu z opakowaniem jednostkowym	0.02 kg
Rodzaj frezu	palcowy
Średnica	12 mm
Marka	TechArt
Kod producenta	fi 12 mm WĘGLIKOWY 50 HRC 4F L100

Opis produktu

Witam, posiadamy własne maszyny CNC. Frezy przedstawione na tej aukcji są używane podczas naszej produkcji seryjnej jak i jednostkowej. Produkty wystawione na sprzedaż są nowe.

Frez 4 piórowy fi 12 50HRC wykonany z węgliką spiekanego

- Długość całkowita - 100 mm
- Długość robocza - 45 mm
- Chwył walcowy - fi 12 mm
- Ilość ostrzy - 4
- Powłoka - AlTiN
- Kąt 45 stopni

Frez do półwykończeniowej i wykończeniowej obróbki, o wysokiej odporności na ścieranie. Znajduje wielofunkcyjne zastosowanie na centrach obróbczych. Obrabiane materiały: stal, stal nierdzewna, żeliwo, stopy ogniotrwałe.

Cena dotyczy 1 freza i jest ceną brutto.

Na stanie posiadamy więcej frezów o różnych rozmiarach i średnicach, wiertła składane, płytki wieloostrowe, głowice frezerskie. Zapraszamy

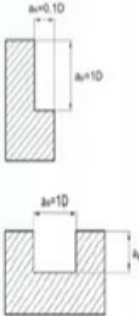
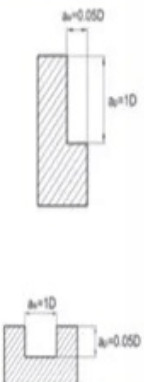


Unit of Measure: mm

Specification	Blade Diameter (d)	Blade Length (H)	Shank Diameter (D)	Full Length (L)
d1.0•D4•L50	1.0	3	4	50
d1.5•D4•L50	1.5	4	4	50
d2.0•D4•L50	2.0	6	4	50
d2.5•D4•L50	2.5	7	4	50
d3.0•D4•L50	3.0	8	4	50
d3.5•D4•L50	3.5	10	4	50
d4.0•D4•L50	4.0	10	4	50
d4.0•D4•L75	4.0	10	4	75
d4.0•D4•L100	4.0	10	4	100
d5.0•D5•L50	5.0	13	5	50
d6.0•D6•L50	6.0	15	6	50
d6.0•D6•L75	6.0	15	6	75
d6.0•D6•L100	6.0	15	6	100
d6.0•D6•L150	6.0	30	6	150
d8.0•D8•L60	8.0	20	8	60
d8.0•D8•L75	8.0	20	8	75
d8.0•D8•L100	8.0	32	8	100
d8.0•D8•L150	8.0	40	8	150
d10.0•D10•L75	10.0	25	10	75
d10.0•D10•L100	10.0	40	10	100
d10.0•D10•L150	10.0	55	10	150
d12.0•D12•L75	12.0	30	12	75
d12.0•D12•L100	12.0	45	12	100
d12.0•D12•L150	12.0	60	12	150
d14.0•D14•L100	14.0	45	14	100
d14.0•D14•L150	14.0	60	14	150
d16.0•D16•L100	16.0	45	16	100
d16.0•D16•L150	16.0	60	16	150
d18.0•D18•L100	18.0	45	18	100
d18.0•D18•L150	18.0	60	18	150
d20.0•D20•L100	20.0	45	20	100
d20.0•D20•L150	20.0	60	20	150

Parameters of HRC 50° 4 Flutes End Mill

Diameter (mm)	Cast iron Nodular cast iron		Carbon steel Alloy steel -75N/min ²		Carbon steel Alloy steel -30HRC		Preharded steel Quenching and tempering steel -40HRC		Stainless steel		Preharded steel Quenching and tempering steel -50HRC	
	Rotational speed (min ⁻¹)	Feed rate (mm/min)	Rotational speed (min ⁻¹)	Feed rate (mm/min)	Rotational speed (min ⁻¹)	Feed rate (mm/min)	Rotational speed (min ⁻¹)	Feed rate (mm/min)	Rotational speed (min ⁻¹)	Feed rate (mm/min)	Rotational speed (min ⁻¹)	Feed rate (mm/min)
1	20000	250	20000	250	20000	200	20000	200	20000	90	20000	150
2	15000	400	15000	400	15000	360	15000	350	11150	100	13000	225
3	14000	680	14000	680	13000	630	10600	525	7500	120	8500	410
4	10800	700	10800	700	10000	640	8000	535	5500	125	6500	420
5	8200	730	8200	730	7600	670	6400	560	4500	125	5000	440
6	7000	750	7000	750	6400	690	5300	575	3700	135	4200	450
8	5200	740	5200	740	4800	680	4000	565	2800	135	3200	460
10	4200	730	4200	730	3800	670	3200	560	2200	135	2500	435
12	3500	730	3500	730	3200	670	2650	560	1850	135	2100	435
14	3000	680	3000	680	2700	630	2300	525	1600	125	1800	410
16	2600	680	2600	680	2400	630	2000	525	1400	120	1600	410
18	2300	670	2300	670	2100	620	1800	515	1250	105	1400	405
20	2050	670	2050	670	1900	620	1600	515	1100	105	1250	405

Maximum Depth of Cut		<table border="1" style="margin: auto;"> <thead> <tr> <th>Cutter diameter</th> <th>cutting depth</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>$\varnothing 1 < D < \varnothing 3$</td> <td>0.15D</td> </tr> <tr> <td>$\varnothing 3 < D$</td> <td>0.3D</td> </tr> </tbody> </table>	Cutter diameter	cutting depth	$\varnothing 1 < D < \varnothing 3$	0.15D	$\varnothing 3 < D$	0.3D	
	Cutter diameter		cutting depth						
$\varnothing 1 < D < \varnothing 3$	0.15D								
$\varnothing 3 < D$	0.3D								
	