

**Frezy z VHM HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC: 4mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	220286 4
GTIN	4034221102775
Klasa artykułu	26X

**Opis****Wykonanie:**

Do **zastosowania uniwersalnego** w materiałach stalowych i stalach wysokostopowych, a w szczególności INOX. Z **cylindrycznym rdzeniem** dla optymalnej sztywności narzędzia podczas frezowania rowków. Gwarantowane bezpieczeństwo procesu podczas rampowania i frezowania obiegowego dzięki **specjalnej geometrii czołowej**.

**wskazówka:**

Uchwyty narzędziowe z zabezpieczeniem przed wysunięciem SAFE-LOCK można znaleźć w kategorii Uchwyty i oprawki.

Kształt **HB** zamawia się, podając **nr 220287**.

Tolerancja Ø nominalnej: f8

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 32 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwył: DIN 6535 HA h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L<sub>c</sub>: 11 mm

wysięg L<sub>1</sub> z szyjką: 15 mm

Ø szyjki D<sub>1</sub>: 3,8 mm

długość całkowita L: 58 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 6 mm

**Opis techniczny**

długość całkowita L	58 mm
Ø szyjki D <sub>1</sub>	3,8 mm

Ø chwytu $D_s$	6 mm
Liczba zębów Z	4
długość ostrzy $L_c$	11 mm
Tolerancja Ø nominalnej	f8
chwyt	DIN 6535 HA h6
Kąt linii śrubowej	32 stopni
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,026 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,022 mm
Ø ostrzy $D_c$	4 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
wysięg $L_1$ z szyjką	15 mm
Szerokość sfazowania naroży przy $45^\circ$	0,08 mm
powłoka	AlTiN
Materiał ostrza	VHM
norma	DIN 6527
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówny
Podziałka ostrzy	nierówny
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym $0,5 \times D$
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale $1 \times D$
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

## Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	kod ISO
--	-------------	-------	---------

aluminium tworzywa sztuczne	nadaje się warunkowo		
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się warunkowo	480 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się warunkowo	350 m/min	N
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	275 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	255 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	210 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	190 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	95 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo		
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się warunkowo		
uniw.	nadaje się		
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		
suchy	nadaje się		
przyłącze	nadaje się		