

**Frezy z VHM HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC: 2mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	220286 2
GTIN	4034221123244
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

chwyt: DIN 6535 HA h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_c : 7 mm

wysięg L_1 z szyjką: 9 mm

Ø szyjki D_1 : 1,9 mm

długość całkowita L: 58 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

Opis techniczny

Kąt linii śrubowej	32 stopni
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe

długość ostrzy L_c	7 mm
wysięg L_1 z szyjką	9 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,013 mm
chwyt	DIN 6535 HA h6
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,04 mm
Liczba zębów Z	4
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,011 mm
\varnothing szyjki D_1	1,9 mm
\varnothing chwytu D_s	6 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	f8
długość całkowita L	58 mm
\varnothing ostrzy D_c	2 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 ²	nadaje się	275 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	255 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	210 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	190 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	95 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		