

**Frezy z VHM HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC: 5mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	220286 5
GTIN	4034221102782
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**.

Opis techniczny

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,028 mm
Liczba zębów Z	4
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
chwyt	DIN 6535 HA h6
Kąt linii śrubowej	32 stopni
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
Ø ostrzy D_c	5 mm
Ø chwytu D_s	6 mm
długość całkowita L	58 mm

wysięg L_1 z szyjką	18 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,033 mm
$\varnothing$ szyjki D_1	4,8 mm
długość ostrzy L_c	13 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	f8
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	275 m/min	P
Stal $< 750 \text{ N/mm}^2$	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		
przylącze	nadaje się		

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB