

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

Numer katalogowy	220288 4
GTIN	4034221104267
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**.

Z zabezpieczeniem przed wysunięciem SAFE-LOCK zapewniającym dodatkowe połączenie kształtowe. W połączeniu z uchwytami narzędziowymi SAFE-LOCK chroni narzędzie przed wysunięciem.

**wskazówka:**

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

Tolerancja Ø nominalnej: f8

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 32 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: h6safelock

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy  $L_c$ : 11 mm

wysięg  $L_1$  z szyjką: 15 mm

Ø szyjki  $D_1$ : 3,8 mm

długość całkowita L: 58 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 6 mm

**Opis techniczny**

Ø ostrzy $D_c$	4 mm
----------------	------

Ø szyjki $D_1$	3,8 mm
Liczba zębów Z	4
długość ostrzy $L_c$	11 mm
Tolerancja Ø nominalnej	f8
wysięg $L_1$ z szyjką	15 mm
Kąt linii śrubowej	32 stopni
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,08 mm
długość całkowita L	58 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Ø chwytu $D_s$	6 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,026 mm
chwyt	h6safelock
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,022 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 pełnym materiale 1xD
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 0,5xD
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

## Dane użytkownika

	<b>przydatność</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>kod ISO</b>
aluminium tworzywa sztuczne	nadaje się warunkowo	480 m/min	N
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	35 m/min	S
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się warunkowo	155 m/min	K
uniw.	nadaje się		
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		
suchy	nadaje się		
przyłącze	nadaje się		