



Frezy z VHM HAIMER MILL SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC: 20mm



Dane zamówienia

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 220288 20 |
| GTIN | 4034221104359 |
| Klasa artykułu | 26X |

Opis

Wykonanie:

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

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.

Opis techniczny

| | |
|--|--------------|
| Szerokość sfazowania naroży przy 45° | 0,4 mm |
| Kąt linii śrubowej | 32 stopni |
| posuw f_z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ² | 0,13 mm |
| Ø szyjki D_1 | 19 mm |
| wysięg L_1 z szyjką | 52 mm |
| chwyt | Safe-Lock h6 |
| Kąt sfazowania naroży | 45 stopni |
| posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm ² | 0,11 mm |

| | |
|--|--|
| Ø ostrzy D_c | 20 mm |
| Tolerancja Ø nominalnej | f8 |
| długość całkowita L | 105 mm |
| Ø chwytu D_s | 20 mm |
| kierunek dosuwu | poziome, ukośne i pionowe |
| Liczba zębów Z | 4 |
| długość ostrzy L_c | 38 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 $1 \times D$ |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu | Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym $0,5 \times D$ |
| 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 | 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 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 | 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 | | |