

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

Numer katalogowy	220294 20
GTIN	4034221167354
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.

Tolerancja Ø nominalnej: f8

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 38 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: h6safelock

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_c : 60 mm

wysięg L_1 z szyjką: 80 mm

Ø szyjki D_1 : 19 mm

długość całkowita L: 133 mm

Ø chwytu D_s : 20 mm

Opis techniczny

posuw f_z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm²

0,13 mm

długość ostrzy L_c	60 mm
\varnothing chwytu D_s	20 mm
długość całkowita L	133 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,4 mm
Kąt linii śrubowej	38 stopni
\varnothing ostrzy D_c	20 mm
chwyt	h6safelock
Tolerancja \varnothing nominalnej	f8
Liczba zębów Z	4
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,11 mm
\varnothing szyjki D_1	19 mm
wysięg L_1 z szyjką	80 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	0,05×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale 1×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		