

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

Numer katalogowy	220289 20
GTIN	4034221136893
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 220291**.

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<sub>c</sub>: 38 mm

wysięg L<sub>1</sub> z szyjką: 52 mm

Ø szyjki D<sub>1</sub>: 19 mm

długość całkowita L: 105 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 20 mm

**Opis techniczny**

chwyt	DIN 6535 HA h6
Ø chwytu D <sub>s</sub>	20 mm

Ø ostrzy $D_c$	20 mm
Ø szyjki $D_1$	19 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Liczba zębów $Z$	4
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Kąt linii śrubowej	32 stopni
wysięg $L_1$ z szyjką	52 mm
Tolerancja Ø nominalnej	f8
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,11 mm
długość ostrzy $L_c$	38 mm
długość całkowita $L$	105 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 <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		