

**Frezy z VHM HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC: 8mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	220289 8
GTIN	4034221136824
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_c: 19 mm

wysięg L₁ z szyjką: 26 mm

Ø szyjki D₁: 7,6 mm

długość całkowita L: 64 mm

Ø chwytu D_s: 8 mm

Opis techniczny

wysięg L ₁ z szyjką	26 mm
Kąt linii śrubowej	32 stopni

Ø chwytu D_s	8 mm
długość ostrzy L_c	19 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,052 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,044 mm
Liczba zębów Z	4
Ø ostrzy D_c	8 mm
chwyt	DIN 6535 HA h6
Tolerancja Ø nominalnej	f8
długość całkowita L	64 mm
Ø szyjki D_1	7,6 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		