

**Frezy z VHM HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC: 16mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	220289 16
GTIN	4034221136879
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  $L_c$ : 32 mm

wysięg  $L_1$  z szyjką: 42,5 mm

Ø szyjki  $D_1$ : 15,2 mm

długość całkowita L: 93 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 16 mm

**Opis techniczny**

długość ostrzy $L_c$	32 mm
wysięg $L_1$ z szyjką	42,5 mm

chwyt	DIN 6535 HA h6
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,104 mm
Kąt linii śrubowej	32 stopni
długość całkowita L	93 mm
Liczba zębów Z	4
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	16 mm
$\varnothing$ szyjki $D_1$	15,2 mm
$\varnothing$ chwytu $D_s$	16 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,088 mm
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	f8
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		