



## Frezy torusowe z VHM HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 6/0,5mm



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	220296 6/0,5
GTIN	4034221143013
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:

Kształt **HB** zamawia się, podając **nr 220297**.

Uchwyt narzędziowy z zabezpieczeniem przed wysunięciem SAFE-LOCK można znaleźć w kategorii Uchwyty i oprawki.

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 32 stopni

chwyt: DIN 6535 HA h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy  $L_c$ : 13 mm

Promień ostrza  $R_1$ : 0,5 mm

wysięg  $L_1$  z szyjką: 20 mm

Ø szyjki  $D_1$ : 5,7 mm

długość całkowita L: 58 mm

### Opis techniczny

wysięg $L_1$ z szyjką	20 mm
Liczba zębów Z	4
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,033 mm
Ø ostrzy $D_c$	6 mm

chwyt	DIN 6535 HA h6
długość całkowita L	58 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,039 mm
$\varnothing$ szyjki $D_1$	5,7 mm
długość ostrzy $L_c$	13 mm
Kąt linii śrubowej	32 stopni
$\varnothing$ chwytu $D_s$	6 mm
Promień ostrza $R_1$	0,5 mm
powłoka	AlTiN
Materiał ostrza	VHM
norma	DIN 6527
typ	N
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	f9
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
Podziałka ostrzy	nierówny
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym $0,5 \times D$
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
Rodzaj produktu	Frez torusowy

### Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	kod ISO
aluminium tworzywa sztuczne	nadają się warunkowo		
aluminium (dające krótki wiór)	nadają się warunkowo	480 m/min	N

Al > 10% Si:	nadają się warunkowo	375 m/min	N
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadają się		
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadają się		
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadają się		
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadają się		
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadają się		
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadają się		
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	nadają się warunkowo		
żeliwo szare (sferoidalne)	nadają się warunkowo		
uniw.	nadają się		
olej	nadają się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadają się		
suchy	nadają się		
przyłącze	nadają się		