

**Frezy torusowe z VHM HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 5/1,0mm****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 220296 5/1,0 |
| GTIN | 4034221143006 |
| 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_i : 1 mm

wysięg L_1 z szyjką: 18 mm

Ø szyjki D_1 : 4,8 mm

długość całkowita L: 58 mm

Opis techniczny

| | |
|---|----------|
| Ø ostrzy D_c | 5 mm |
| posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,033 mm |
| długość całkowita L | 58 mm |
| Ø chwytu D_s | 6 mm |

| | |
|---|--|
| długość ostrzy L_c | 13 mm |
| Promień ostrza R_1 | 1 mm |
| chwyt | DIN 6535 HA h6 |
| \varnothing szyjki D_1 | 4,8 mm |
| Kąt linii śrubowej | 32 stopni |
| Liczba zębów Z | 4 |
| posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,028 mm |
| wysięg L_1 z szyjką | 18 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 ² | nadają się | | |
| Stal < 750 N/mm ² | nadają się | | |
| Stal < 900 N/mm ² | nadają się | | |
| Stal < 1100 N/mm ² | nadają się | | |
| Stal INOX < 900 N/mm ² | nadają się | | |
| Stal INOX > 900 N/mm ² | nadają się | | |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |