

**Frezy torusowe z VHM HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 16/3,0mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	220296 16/3,0
GTIN	4034221143266
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 : 32 mm

Promień ostrza R_1 : 3 mm

wysięg L_1 z szyjką: 42,5 mm

Ø szyjki D_1 : 15,2 mm

długość całkowita L: 93 mm

Opis techniczny

posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,104 mm
wysięg L_1 z szyjką	42,5 mm
chwyt	DIN 6535 HA h6

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,088 mm
Kąt linii śrubowej	32 stopni
\varnothing ostrzy D_c	16 mm
Promień ostrza R_1	3 mm
\varnothing chwytu D_s	16 mm
\varnothing szyjki D_1	15,2 mm
długość ostrzy L_c	32 mm
długość całkowita L	93 mm
Liczba zębów Z	4
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		