

**Frezy torusowe z VHM HAIMER MILL SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 4/0,4mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	220298 4/0,4
GTIN	4034221161796
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**.

Z zabezpieczeniem przed wysunięciem SAFE-LOCK zapewniającym dodatkowe połączenie kształtowe. W połączeniu z uchwytami narzędziowymi SAFE-LOCK chroni narzędzie przed wysunięciem.

**wskazówka:**

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: h6safelock

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy  $L_c$ : 11 mm

Promień ostrza  $R_1$ : 0,4 mm

wysięg  $L_1$  z szyjką: 15 mm

Ø szyjki  $D_1$ : 3,8 mm

długość całkowita L: 58 mm

**Opis techniczny**

wysięg $L_1$ z szyjką	15 mm
długość całkowita L	58 mm

Liczba zębów Z	4
Promień ostrza $R_1$	0,4 mm
Ø szyjki $D_1$	3,8 mm
Ø chwytu $D_s$	6 mm
długość ostrzy $L_c$	11 mm
Kąt linii śrubowej	32 stopni
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,026 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,022 mm
Ø ostrzy $D_c$	4 mm
chwyt	h6safelock
powłoka	AlTiN
Materiał ostrza	VHM
norma	DIN 6527
typ	N
Tolerancja Ø nominalnej	f8
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówny
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	480 m/min	N

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	275 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	255 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	210 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	190 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	95 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	nadają się warunkowo	35 m/min	S
żeliwo szare (sferoidalne)	nadają się warunkowo	155 m/min	K
uniw.	nadają się		
olej	nadają się		
maksymalnie na mokro	nadają się		
minimalnie na mokro	nadają się		
suchy	nadają się		
przyłącze	nadają się		