



Frezy torusowe z VHM HAIMER MILL SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 16/0,5mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	220298 16/0,5
GTIN	4034221143464
Klasa artykułu	26X

Opis

Wykonanie:

Do **zastosowania uniwersalnego** w materiałach stalowych i stalach wysokostopowych, a w szczególności INOX. Z **cylicydrzycznym 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: 32 mm

Promień ostrza R₁: 0,5 mm

wysięg L₁ z szyjką: 42,5 mm

Ø szyjki D₁: 15,2 mm

długość całkowita L: 93 mm

Opis techniczny

posuw f _z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm ²	0,088 mm
---	----------

długość całkowita L	93 mm
Kąt linii śrubowej	32 stopni
chwyt	h6safelock
Ø chwytu D _s	16 mm
długość ostrzy L _c	32 mm
Ø szyjki D ₁	15,2 mm
Liczba zębów Z	4
wysięg L ₁ z szyjką	42,5 mm
Ø ostrzy D _c	16 mm
Promień ostrza R ₁	0,5 mm
posuw f _z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ²	0,104 mm
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×D
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a _e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 0,5×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 ²	nadają się	275 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadają się	255 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadają się	210 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadają się	190 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadają się	95 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadają się	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		