



Frezy torusowe z VHM HAIMER MILL SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 10/0,5mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	220298 10/0,5
GTIN	4034221143327
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 : 22 mm

Promień ostrza R_1 : 0,5 mm

wysięg L_1 z szyjką: 30,5 mm

Ø szyjki D_1 : 9,5 mm

długość całkowita L: 73 mm

Opis techniczny

długość ostrzy L_c	22 mm
Ø chwytu D_s	10 mm

Liczba zębów Z	4
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm ²	0,055 mm
Ø ostrzy D_c	10 mm
chwyt	h6safelock
Ø szyjki D_1	9,5 mm
Promień ostrza R_1	0,5 mm
Kąt linii śrubowej	32 stopni
posuw f_z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ²	0,065 mm
długość całkowita L	73 mm
wysięg L_1 z szyjką	30,5 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 $0,5 \times D$
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 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		