



Frezy torusowe z VHM HAIMER MILL SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 10/2,0mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	220298 10/2,0
GTIN	4034221143365
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 R₁: 2 mm

wysięg L₁ z szyjką: 30,5 mm

Ø szyjki D₁: 9,5 mm

długość całkowita L: 73 mm

Opis techniczny

posuw f_z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm²

0,065 mm

długość ostrzy L_c	22 mm
wysięg L_1 z szyjką	30,5 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,055 mm
chwyt	h6safelock
Kąt linii śrubowej	32 stopni
Liczba zębów Z	4
długość całkowita L	73 mm
Promień ostrza R_1	2 mm
\varnothing ostrzy D_c	10 mm
\varnothing chwytu D_s	10 mm
\varnothing szyjki D_1	9,5 mm
powłoka	AlTiN
Materiał ostrza	VHM
norma	DIN 6527
typ	N
Tolerancja \varnothing 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		