

**Frezy torusowe z VHM HAIMER MILL SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 8/1,0mm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 220298 8/1,0  |
| GTIN             | 4034221161932 |
| Klasa artykułu   | 26X           |

**Opis****Wykonanie:**

Do **zastosowania uniwersalnego** w materiałach stalowych i stalach wysokostopowych, a w szczególności INOX. Z **cylicydrycznym 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<sub>c</sub>: 19 mm

Promień ostrza R<sub>i</sub>: 1 mm

wysięg L<sub>1</sub> z szyjką: 26 mm

Ø szyjki D<sub>1</sub>: 7,6 mm

długość całkowita L: 64 mm

**Opis techniczny**

|                         |      |
|-------------------------|------|
| Ø chwytu D <sub>s</sub> | 8 mm |
| Liczba zębów Z          | 4    |

|   |  |
|---|--|
| długość ostrzy $L_c$  | 19 mm  |
| chwyt   | h6safelock   |
| $\varnothing$ ostrzy $D_c$  | 8 mm   |
| Kąt linii śrubowej  | 32 stopni  |
| wysięg $L_1$ z szyjką   | 26 mm  |
| długość całkowita $L$   | 64 mm  |
| posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$         | 0,052 mm   |
| posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,044 mm   |
| Promień ostrza $R_1$  | 1 mm   |
| $\varnothing$ szyjki $D_1$  | 7,6 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 <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           |           |   |