

**Frezy z VHM HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC: 2mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	220291 2
GTIN	2050002068209
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**.

**wskazówka:**

Uchwyty narzędziowe z zabezpieczeniem przed wysunięciem SAFE-LOCK można znaleźć w kategorii Uchwyty i oprawki.

Kształt **HB** zamawia się, podając **nr 220291**.

Tolerancja Ø nominalnej: f8

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 32 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy  $L_c$ : 7 mm

wysięg  $L_1$  z szyjką: 9 mm

Ø szyjki  $D_1$ : 1,9 mm

długość całkowita L: 58 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 6 mm

**Opis techniczny**

wysięg $L_1$ z szyjką	9 mm
Kąt linii śrubowej	32 stopni

Ø szyjki $D_1$	1,9 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
długość całkowita L	58 mm
Tolerancja Ø nominalnej	f8
Ø chwytu $D_s$	6 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,013 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,011 mm
Liczba zębów Z	4
Kąt sfazowania naroży	90 stopni
długość ostrzy $L_c$	7 mm
Ø ostrzy $D_c$	2 mm
powłoka	AlTiN
Materiał ostrza	VHM
norma	DIN 6527
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówne
Podziałka ostrzy	nierówne
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	$0,5 \times D$ przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

## Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	kod ISO
--	-------------	-------	---------

aluminium tworzywa sztuczne	nadaje się warunkowo
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się warunkowo
Al > 10% Si:	nadaje się warunkowo
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się warunkowo
uniw.	nadaje się
olej	nadaje się
maksymalnie na mokro	nadaje się
minimalnie na mokro	nadaje się
suchy	nadaje się
przyłącze	nadaje się