



Frezy z VHM HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC: 5mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	220291 5
GTIN	2050002068230
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: 13 mm

wysięg L₁ z szyjką: 18 mm

Ø szyjki D₁: 4,8 mm

długość całkowita L: 58 mm

Ø chwytu D_s: 6 mm

Opis techniczny

wysięg L ₁ z szyjką	18 mm
Ø ostrzy D _c	5 mm

Ø chwytu D_s	6 mm
długość ostrzy L_c	13 mm
Tolerancja Ø nominalnej	f8
Kąt sfazowania naroży	90 stopni
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,028 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Ø szyjki D_1	4,8 mm
Kąt linii śrubowej	32 stopni
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
długość całkowita L	58 mm
Liczba zębów Z	4
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,033 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 ²	nadaje się
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się
Ti > 850 N/mm ²	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