



## Frezy torusowe z VHM HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 6/1,0mm



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	220297 6/1,0
GTIN	2050002068414
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:

Kształt **HB** zamawia się, podając **nr 220297**.

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: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy  $L_c$ : 13 mm

Promień ostrza  $R_1$ : 1 mm

wysięg  $L_1$  z szyjką: 20 mm

Ø szyjki  $D_1$ : 5,7 mm

długość całkowita L: 58 mm

### Opis techniczny

posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,033 mm
Kąt linii śrubowej	32 stopni
Ø chwytu $D_s$	6 mm
Ø ostrzy $D_c$	6 mm

długość ostrzy $L_c$	13 mm
Promień ostrza $R_1$	1 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
wysięg $L_1$ z szyjką	20 mm
długość całkowita $L$	58 mm
Liczba zębów $Z$	4
$\varnothing$ szyjki $D_1$	5,7 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,039 mm
powłoka	AlTiN
Materiał ostrza	VHM
norma	DIN 6527
typ	N
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	f9
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówne
Podziałka ostrzy	nierówne
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	$0,5 \times D$ przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
Rodzaj produktu	Frez torusowy

### 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