

**Frezy torusowe z VHM HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 16/1,0mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	220297 16/1,0
GTIN	2050002068582
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 : 32 mm

Promień ostrza R_1 : 1 mm

wysięg L_1 z szyjką: 42,5 mm

Ø szyjki D_1 : 15,2 mm

długość całkowita L: 93 mm

Opis techniczny

długość całkowita L	93 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,088 mm
wysięg L_1 z szyjką	42,5 mm
Ø ostrzy D_c	16 mm

Promień ostrza R_1	1 mm
\varnothing chwytu D_s	16 mm
\varnothing szyjki D_1	15,2 mm
Liczba zębów Z	4
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,104 mm
Kąt linii śrubowej	32 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
długość ostrzy L_c	32 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 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