

**TK fréza HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC: 20mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	220286 20
GTIN	4034221102867
Třída artiklu	26X

**Popis****Provedení:**

Pro **univerzální použití** v ocelových materiálech a vysoce legovaných ocelích, zejména ocelích INOX. S **válcovým jádrem** pro optimalizovanou tuhost nástroje při frézování drážek. Zaručená procesní spolehlivost při šikmém zanořování (ramping) a kruhovém frézování díky **speciální geometrii čela**.

**Upozornění:**

Upínače nástrojů se zajištěním proti vytažení SAFE-LOCK najdete v části věnované upínací technice.

Typ **HB** objednávejte pod č. **220287**.

**Technický popis**

Rohový úhel čela	45 stupeň
Uvolňovací Ø D <sub>1</sub>	19 mm
Směr přísuvu	horizontální, šikmý a vertikální
Délka břitu L <sub>c</sub>	38 mm
Stopka	DIN 6535 HA s h6
Úhel sklonu šroubovice	32 stupeň
Posuv f <sub>z</sub> pro frézování drážek v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,11 mm
Počet zubů Z	4
Celková délka L	105 mm

Tolerance jmenovitý $\varnothing$	f8
Nepodepřená délka $L_1$ včetně uvolnění	52 mm
Šířka rohové fazetky při 45°	0,4 mm
Posuv $f_z$ pro obvodové frézování v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,13 mm
$\varnothing$ stopky $D_s$	20 mm
$\varnothing$ břítu $D_c$	20 mm
Povlak	AlTiN
Řezný materiál	TK
Norma	DIN 6527
Typ	N
Vlastnost úhlu sklonu šroubovice	nestejně
Dělení břitů	nestejně
Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování	Plná drážka hloubka řezu 0,5×D
Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování	Plná drážka hloubka řezu 1×D
Vnitřní chlazení	ne
Strategie obrábění	HPC
Barevný kroužek	bez
Druh produktu	Rohová fréza

## Údaje o uživateli

	Použití	$V_c$	Kód ISO
Hliník, plasty	omezené použití		
Hliník (krátké třísky)	omezené použití	480 m/min	N
Al > 10% Si	omezené použití	350 m/min	N
Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	275 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	255 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	210 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	190 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	95 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití		
GG(G)	omezené použití		
Uni	vhodný		
Olej	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		
suché	vhodný		
Vzduch	vhodný		