

**TK fréza HAIMER MILL SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC: 10mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	220294 10
GTIN	4034221167309
Třída artiklu	26X

**Popis****Provedení:**

Se zajištěním proti vytažení SAFE-LOCK dodatečným tvarovým stykem. V kombinaci s upínací nástrojů SAFE-LOCK zajišťuje nástroj proti vytažení.

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.

**Technický popis**

Posuv $f_z$ pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm
Směr přísuvu	horizontální, šikmý a vertikální
Ø stopky $D_s$	10 mm
Celková délka L	82 mm
Nepodepřená délka $L_1$ včetně uvolnění	40 mm
Délka břitu $L_c$	30 mm
Posuv $f_z$ pro frézování drážek v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,055 mm
Uvolňovací Ø $D_1$	9,5 mm
Ø břitu $D_c$	10 mm

Tolerance jmenovitý Ø	f8
Šířka rohové fazetky při 45°	0,2 mm
Rohový úhel čela	45 stupeň
Úhel sklonu šroubovice	38 stupeň
Počet zubů Z	4
Stopka	Safe-Lock h6
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 $0,5 \times D$
Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování	$0,05 \times D$ při obvodovém frézování
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	480 m/min	N
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	35 m/min	S
GG(G)	omezené použití	155 m/min	K
Uni	vhodný		
Olej	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		
suché	vhodný		
Vzduch	vhodný		