

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

Artikové číslo	220294 20
GTIN	4034221167354
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 $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Délka břitu $L_c$	60 mm
Rohový úhel čela	45 stupeň
Ø stopky $D_s$	20 mm
Celková délka $L$	133 mm
Šířka rohové fazetky při $45^\circ$	0,4 mm
Úhel sklonu šroubovice	38 stupeň
Ø břitu $D_c$	20 mm
Stopka	Safe-Lock h6

Tolerance jmenovitý $\varnothing$	f8
Počet zubů Z	4
Směr přísuvu	horizontální, šikmý a vertikální
Posuv $f_z$ pro frézování drážek v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,11 mm
Uvolňovací $\varnothing D_1$	19 mm
Nepodepřená délka $L_1$ včetně uvolnění	80 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 $0,5 \times D$
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	vhodný	275 m/min	P
Ocel $< 750 \text{ N/mm}^2$	vhodný	255 m/min	P
Ocel $< 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	210 m/min	P
Ocel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	vhodný	190 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	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		