

**TK torusová fréza HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 4/0,5mm****Údaje o objednávce**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 220296 4/0,5  |
| GTIN           | 4034221142986 |
| Třída artiklu  | 26X           |

**Popis****Provedení:**

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

**Upozornění:**

Typ **HB** objednávejte pod č. **220297**.

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

**Technický popis**

|   |                  |
|---|------------------|
| Celková délka L   | 58 mm            |
| Stopka  | DIN 6535 HA s h6 |
| Posuv $f_z$ pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,026 mm         |
| Uvolňovací $\varnothing D_1$                                      | 3,8 mm           |
| Nepodepřená délka $L_1$ včetně uvolnění                           | 15 mm            |
| Posuv $f_z$ pro frézování drážek v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$   | 0,022 mm         |
| $\varnothing$ břitu $D_c$   | 4 mm             |
| Poloměr břitu $R_1$   | 0,5 mm           |
| Úhel sklonu šroubovice  | 32 stupeň        |
| $\varnothing$ stopky $D_s$  | 6 mm             |

|   |                                  |
|---|----------------------------------|
| Počet zubů Z                                      | 4                                |
| Délka břitu L <sub>c</sub>                        | 11 mm                            |
| Povlak  | AlTiN                            |
| Řezný materiál                                    | TK                               |
| Norma   | DIN 6527                         |
| Typ   | N                                |
| Tolerance jmenovitý Ø                             | f9                               |
| Vlastnost úhlu sklonu šroubovice                  | nestejný                         |
| Dělení břitů                                      | nestejné                         |
| Směr přísuvu                                      | horizontální, šikmý a vertikální |
| Šířka záběru a <sub>e</sub> při operaci frézování | Plná drážka hloubka řezu 0,5×D   |
| Šířka záběru a <sub>e</sub> při operaci frézování | Plná drážka hloubka řezu 0,5×D   |
| Vnitřní chlazení                                  | ne                               |
| Strategie obrábění                                | HPC                              |
| Druh produktu                                     | Fréza Torus                      |

## Údaje o uživateli

|                               | Použití         | V <sub>c</sub> | Kód ISO |
|-------------------------------|-----------------|----------------|---------|
| Hliník, plasty                | omezené použití |                |         |
| Hliník (krátké třísky)        | omezené použití | 480 m/min      | N       |
| Al > 10% Si                   | omezené použití | 375 m/min      | N       |
| Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný          |                |         |
| Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný          |                |         |
| Ocel < 900 N/mm               | vhodný          |                |         |
| Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | vhodný          |                |         |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný          |                |         |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný          |                |         |
| 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 |