

**TK torusová fréza HAIMER MILL SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 12/0,5mm****Údaje o objednávkce**

Artikové číslo	220298 12/0,5
GTIN	4034221143389
Třída artiklu	26X

**Popis****Provedení:**

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

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:**

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

**Technický popis**

Úhel sklonu šroubovice	32 stupeň
Počet zubů Z	4
Uvolňovací Ø D <sub>1</sub>	11,4 mm
Celková délka L	84 mm
Délka břitu L <sub>c</sub>	26 mm
Nepodepřená délka L <sub>1</sub> včetně uvolnění	36,5 mm
Stopka	Safe-Lock h6
Poloměr břitu R <sub>1</sub>	0,5 mm
Ø břitu D <sub>c</sub>	12 mm

Posuv $f_z$ pro frézování drážek v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,066 mm
Posuv $f_z$ pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,078 mm
Ø stopky $D_s$	12 mm
Povlak	AlTiN
Řezný materiál	TK
Norma	DIN 6527
Typ	N
Tolerance jmenovitý Ø	f8
Vlastnost úhlu sklonu šroubovice	nestejně
Dělení břitů	nestejně
Směr přísuvu	horizontální, šikmý a vertikální
Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování	Plná drážka hloubka řezu $0,5 \times D$
Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování	Plná drážka hloubka řezu $0,5 \times D$
Vnitřní chlazení	ne
Strategie obrábění	HPC
Druh produktu	Fréza Torus

## 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 $> 10\% \text{ Si}$	omezené použití	375 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 $< 900 \text{ N/mm}$	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 $> 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	75 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	omezené použití	35 m/min	S

GG(G)	omezené použití	155 m/min	K
Uni	vhodný		
Olej	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		
suchý	vhodný		
Vzduch	vhodný		