

**TK torusová fréza HAIMER MILL SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 6/0,5mm****Údaje o objednávkce**

Artikové číslo	220298 6/0,5
GTIN	4034221161857
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 upínací technice.

**Technický popis**

Uvolňovací Ø D <sub>1</sub>	5,7 mm
Ø břitu D <sub>c</sub>	6 mm
Ø stopky D <sub>s</sub>	6 mm
Stopka	Safe-Lock h6
Délka břitu L <sub>c</sub>	13 mm
Počet zubů Z	4
Úhel sklonu šroubovice	32 stupeň
Posuv f <sub>z</sub> pro obvodové frézování v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,039 mm
Posuv f <sub>z</sub> pro frézování drážek v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,033 mm

Poloměr břitu $R_1$	0,5 mm
Celková délka L	58 mm
Nepodepřená délka $L_1$ včetně uvolnění	20 mm
Povlak	AlTiN
Řezný materiál	TK
Norma	DIN 6527
Typ	N
Tolerance jmenovitý $\varnothing$	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% Si	omezené použití	375 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 <sup>2</sup>	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		
suchý	vhodný		
Vzduch	vhodný		