

**TK torusová fréza HAIMER MILL SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 10/1,0mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	220298 10/1,0
GTIN	4034221143341
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 upínači technice.

Technický popis

Ø břitu D_c	10 mm
Stopka	Safe-Lock h6
Nepodepřená délka L_1 včetně uvolnění	30,5 mm
Počet zubů Z	4
Úhel sklonu šroubovice	32 stupeň
Délka břitu L_c	22 mm
Posuv f_z pro frézování drážek v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,055 mm
Celková délka L	73 mm
Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm

Uvolňovací $\varnothing D_1$	9,5 mm
Poloměr břitu R_1	1 mm
\varnothing stopky D_s	10 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 ²	vhodný	275 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	255 m/min	P
Ocel < 900 N/mm ²	vhodný	210 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	190 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	95 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	vhodný	75 m/min	M
Ti > 850 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		
suché	vhodný		
Vzduch	vhodný		