

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

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 220298 5/0,5 |
| GTIN | 4034221161826 |
| 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 upínačnické technice.

Technický popis

| | |
|---|----------|
| Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,033 mm |
| Celková délka L | 58 mm |
| Nepodepřená délka L_1 včetně uvolnění | 18 mm |
| Ø stopky D_s | 6 mm |
| Počet zubů Z | 4 |
| Ø břitu D_c | 5 mm |
| Délka břitu L_c | 13 mm |
| Uvolňovací Ø D_1 | 4,8 mm |
| Poloměr břitu R_1 | 0,5 mm |

| | |
|---|---|
| Stopka | Safe-Lock h6 |
| Posuv f_z pro frézování drážek v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,028 mm |
| Úhel sklonu šroubovice | 32 stupeň |
| 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$ | 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 $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 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 | | |