

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

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 220297 5/0,5 |
| GTIN | 2050002068384 |
| 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

| | |
|---|------------------|
| Posuv f_z pro frézování drážek v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,028 mm |
| Počet zubů Z | 4 |
| Stopka | DIN 6535 HB s h6 |
| Ø břitu D_c | 5 mm |
| Celková délka L | 58 mm |
| Poloměr břitu R_1 | 0,5 mm |
| Délka břitu L_c | 13 mm |
| Úhel sklonu šroubovice | 32 stupeň |
| Ø stopky D_s | 6 mm |
| Uvolňovací Ø D_1 | 4,8 mm |

| | |
|---|---|
| Nepodepřená délka L_1 včetně uvolnění | 18 mm |
| Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,033 mm |
| Povlak | AlTiN |
| Řezný materiál | TK |
| Norma | DIN 6527 |
| Typ | N |
| Tolerance jmenovitý \varnothing | f9 |
| 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 | $0,5 \times D$ při obvodovém frézování |
| Vnitřní chlazení | ne |
| Strategie obrábění | HPC |
| Druh produktu | torusová fréza |

Údaje o uživateli

| | Použití | V_c | Kód ISO |
|------------------------------|-----------------|-------|---------|
| Hliník, plasty | omezené použití | | |
| Hliník (krátké třísky) | omezené použití | | |
| Al $> 10\%$ Si | omezené použití | | |
| Ocel $< 500 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | | |
| Ocel $< 750 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | | |
| Ocel $< 900 \text{ N/mm}$ | vhodný | | |
| Ocel $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | | |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | | |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | | |
| Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$ | omezené použití | | |
| GG(G) | omezené použití | | |

| | |
|------------|--------|
| Uni | vhodný |
| Olej | vhodný |
| mokrý max. | vhodný |
| mokrý min. | vhodný |
| suché | vhodný |
| Vzduch | vhodný |