

**HAIMER MILL Freză din carbură monobloc SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	220288 12
GTIN	4034221104311
Clasa articolului	26X

**Descriere****Execuție:**

Cu siguranță SAFE-LOCK la extragere, pentru o blocare pozitivă suplimentară. Împreună cu portsculele SAFE-LOCK, împiedică extragerea sculei.

Pentru **utilizare universală** în oțeluri și în oțeluri înalt aliate, în special INOX. Cu **miez cilindric**, pentru rigiditate optimizată a sculei la frezarea de canale. Siguranță garantată a procesului la ramping și la frezarea circulară de alezaje datorită **geometriei frontale speciale**.

**Notă:**

Portscule cu siguranță SAFE-LOCK la extragere, găsiți în secțiunea de program Tehnică de strângere și de prindere.

**Descriere tehnică**

Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,066 mm
Lungimea tăișului $L_c$	26 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	36,5 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,078 mm
Unghiul elicei	32 grad
Lungimea totală $L$	84 mm
Număr de dinți $Z$	4
Ø cozii $D_s$	12 mm

Coadă tip	Safe-Lock h6
Toleranță Ø nominal	f8
Lățimea teșiturii la 45°	0,24 mm
Unghi teșitură	45 grad
Ø tăişului D <sub>c</sub>	12 mm
Ø de degajare D <sub>1</sub>	11,4 mm
Strat de acoperire	AlTiN
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăişului	inegal
Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare	0,5×D la frezare laterală
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	HPC
Inel colorat	fără
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Alu Termo Pl	indicat în anumite condiții	480 m/min	N
Aluminiu (cu aşchii scurte)	indicat în anumite condiții	480 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	350 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	275 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	255 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	210 m/min	P

Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	190 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	95 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	35 m/min	S
GG(G)	indicat în anumite condiții	155 m/min	K
Uni	recomandat		
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		