



HAIMER MILL Freză din carbură monobloc SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC: 20mm



Date comandă

Numărul de comandă	220288 20
GTIN	4034221104359
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

Lățimea teșiturii la 45°	0,4 mm
Unghiul elicei	32 grad
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,13 mm
Ø de degajare D_1	19 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	52 mm
Coadă tip	Safe-Lock h6
Unghi teșitură	45 grad
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,11 mm
Ø tăișului D_c	20 mm

Toleranță Ø nominal	f8
Lungimea totală L	105 mm
Ø cozii D _s	20 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Număr de dinți Z	4
Lungimea tăișului L _c	38 mm
Strat de acoperire	AlTiN
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac a _e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Lățime de atac a _e la operația de frezare	0,5×D la frezare laterală
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	fără
Tip produs	Freză

Date utilizator

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

Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	190 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	95 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		