

**HAIMER MILL Freză din carbură monobloc, AlTiN, Ø f9 DC: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	220292 10
GTIN	4034221164025
Clasa articolului	26X

Descriere**Execuție:**

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:

Comandați forma **HB** cu **Cod 220293**.

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

Descriere tehnică

Unghi teșitură	45 grad
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Ø de degajare D_1	9,5 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,055 mm
Lungimea totală L	82 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	40 mm
Toleranță Ø nominal	f8
Ø cozii D_s	10 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm

Unghiul elicei	38 grad
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Lungimea tăișului L_c	30 mm
\varnothing tăișului D_c	10 mm
Număr de dinți Z	4
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 $1 \times D$
Lățime de atac a_e la operația de frezare	$0,05 \times D$ la frezare prin copiere
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		