

**HAIMER MILL Freză din carbură monobloc, AlTiN, Ø f9 DC: 6mm****Date comandă**

Numărul de comandă	220292 6
GTIN	4034221164001
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**

Ø tăişului D <sub>c</sub>	6 mm
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	24 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,033 mm
Număr de dinți Z	4
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Toleranță Ø nominal	f8
Lungimea totală L	62 mm
Unghi teșitură	45 grad
Lățimea teșiturii la 45°	0,12 mm
Lungimea tăişului L <sub>c</sub>	18 mm

Direcția de așchiere	Horizontal, înclinat și vertical
Unghiul elicei	38 grad
Ø de degajare $D_1$	5,7 mm
Ø cozii $D_s$	6 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,039 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 1xD
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,05xD 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 <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		