

**HAIMER MILL Freză din carbură monobloc SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC: 8mm****Date comandă**

Numărul de comandă	220294 8
GTIN	4034221167293
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

Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Număr de dinți Z	4
Lungimea totală L	70 mm
Ø tăişului D _c	8 mm
Coadă tip	Safe-Lock h6
Lungimea tăişului L _c	24 mm
Toleranță Ø nominal	f8
Avans f _z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,052 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,16 mm
Ø cozii D _s	8 mm

Ø de degajare D_1	7,6 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	32 mm
Unghi teșitură	45 grad
Unghiul elicei	38 grad
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,044 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 $1 \times D$
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 $> 10\% \text{ Si}$	indicat în anumite condiții	350 m/min	N
Oțel $< 500 \text{ N/mm}^2$	recomandat	275 m/min	P
Oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	recomandat	255 m/min	P
Oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	210 m/min	P
Oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	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		