

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

Numărul de comandă	220289 12
GTIN	4034221136855
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 220291**.

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

Descriere tehnică

Unghiul elicei	32 grad
Ø cozii D_s	12 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	36,5 mm
Număr de dinți Z	4
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,066 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lungimea tăișului L_c	26 mm
Ø de degajare D_1	11,4 mm
Lungimea totală L	84 mm
Toleranță Ø nominal	f8

Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,078 mm
Unghi teșitură	90 grad
\varnothing tăişului D_c	12 mm
Strat de acoperire	AlTiN
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăişului	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	$0,5 \times D$ la frezare laterală
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	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 aşchii 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 $< 900 \text{ N/mm}^2$	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		