

**HAIMER MILL Freză din carbură monobloc SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC: 3mm****Date comandă**

Numărul de comandă	220290 3
GTIN	4034221136916
Clasa articolului	26X

**Descriere****Execuție:**

Cu siguranță SAFE-LOCK la extragere, pentru o blocare pozitivă suplimentară. Împreună cu portsuclele 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:**

Portsucle 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
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	10 mm
Unghiul elicei	32 grad
Ø cozii D <sub>s</sub>	6 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,017 mm
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	8 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Toleranță Ø nominal	f8
Ø tăișului D <sub>c</sub>	3 mm

Unghi teșitură	90 grad
Coadă tip	Safe-Lock h6
Ø de degajare $D_1$	2,9 mm
Lungimea totală L	58 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	0,5×D la frezare laterală
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
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		