



HAIMER MILL Freză toroidală din carbură monobloc, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 8/0,5mm



Date comandă

Numărul de comandă	220296 8/0,5
GTIN	4034221143075
Clasa articolului	26X

Descriere

Execuție:

Pentru **utilizare universală** în oțeluri și în oțeluri înalt aliate, în special INOX. Cu **miez cilindric**, pentru rigiditate optimă a sculei la frezarea de canale. Siguranță garantată a procesului la ramping și la frezarea circulară de alezaje datorită **geometriei frontale speciale**.

Notă:

Se comandă forma **HB** cu **Cod 220297**.

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

Descriere tehnică

Lungimea tăișului L_c	19 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,044 mm
Lungimea totală L	64 mm
Raza la colț R_1	0,5 mm
Unghiul elicei	32 grad
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Ø tăișului D_c	8 mm
Număr de dinți Z	4
Ø cozii D_s	8 mm

Lungime activă L_1 incl. degajare	26 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,052 mm
Ø de degajare D_1	7,6 mm
Strat de acoperire	AlTiN
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Tip	N
Toleranță Ø nominal	f9
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Direcția de așchiere	Horizontal, înclinat și vertical
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,5×D la frezare laterală
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,5×D la frezare laterală
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Tip produs	Freză toroidală

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Alu Termo Pl	indicat în anumite condiții		
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	480 m/min	N
Alu $> 10\% \text{ Si}$	indicat în anumite condiții	375 m/min	N
Oțel $< 500 \text{ N/mm}^2$	recomandat		
Oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	recomandat		
Oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat		
Oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	recomandat		
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat		
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat		

Ti > 850 N/mm ²	indicat în anumite condiții
GG(G)	indicat în anumite condiții
Uni	recomandat
Ulei	recomandat
Umiditate maximă	recomandat
Umiditate minimă	recomandat
Uscat	recomandat
Aer	recomandat