



## HAIMER MILL Freză toroidală din carbură monobloc, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 16/1,0mm



### Date comandă

Numărul de comandă	220296 16/1,0
GTIN	4034221143242
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

Unghiul elicei	32 grad
Ø cozii D <sub>s</sub>	16 mm
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	42,5 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,104 mm
Raza la colț R <sub>1</sub>	1 mm
Ø de degajare D <sub>1</sub>	15,2 mm
Ø tăişului D <sub>c</sub>	16 mm
Număr de dinți Z	4
Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,088 mm

Lungimea tăișului $L_c$	32 mm
Lungimea totală L	93 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Strat de acoperire	AlTiN
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Tip	N
Toleranță $\varnothing$ nominal	f9
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,5xD la frezare laterală
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,5xD 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% Si	indicat în anumite condiții	375 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat		
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat		
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat		
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat		
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat		
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat		

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