



HAIMER MILL Freză toroidală din carbură monobloc, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 10/1,5mm



Date comandă

Numărul de comandă	220296 10/1,5
GTIN	4034221139467
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 totală L	73 mm
Lungime activă L ₁ incl. degajare	30,5 mm
Ø de degajare D ₁	9,5 mm
Avans f _z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,055 mm
Raza la colț R ₁	1,5 mm
Avans f _z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,065 mm
Ø cozii D _s	10 mm
Unghiul elicei	32 grad
Ø tăişului D _c	10 mm

Număr de dinți Z	4
Lungimea tăișului L_c	22 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 ²	recomandat		
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat		
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat		
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat		
INOX < 900 N/mm ²	recomandat		
INOX > 900 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