



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



Date comandă

Numărul de comandă	220298 16/1,0
GTIN	4034221143471
Clasa articolului	26X

Descriere

Execuție:

Cu siguranță SAFE-LOCK la extragere, pentru o blocare pozitivă suplimentară. Împreună cu portsculele SAFE-LOCK, împiedică extragerea sculei.

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:

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

Descriere tehnică

Unghiul elicei	32 grad
Lungimea totală L	93 mm
Ø cozii D _s	16 mm
Raza la colț R ₁	1 mm
Număr de dinți Z	4
Lungime activă L ₁ incl. degajare	42,5 mm
Ø tăişului D _c	16 mm
Avans f _z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,088 mm
Ø de degajare D ₁	15,2 mm

Lungimea tăișului L_c	32 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,104 mm
Coadă tip	Safe-Lock h6
Strat de acoperire	AlTiN
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Tip	N
Toleranță \varnothing nominal	f8
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Direcția de așchiere	Horizontal, 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	480 m/min	N
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	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 $> 900 \text{ N/mm}^2$	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		