



HAIMER MILL Freză toroidală din carbură monobloc SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 5/1,0mm



Date comandă

Numărul de comandă	220298 5/1,0
GTIN	4034221161833
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

Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,028 mm
Unghiul elicei	32 grad
Număr de dinți Z	4
Raza la colț R_1	1 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,033 mm
Ø cozii D_s	6 mm
Lungimea tăişului L_c	13 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	18 mm
Ø de degajare D_1	4,8 mm

Coadă tip	Safe-Lock h6
Ø tăişului D _c	5 mm
Lungimea totală L	58 mm
Strat de acoperire	AlTiN
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Tip	N
Toleranță Ø nominal	f8
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăişului	inegal
Direcția de aşchiere	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 aşchiere	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 aşchii 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	275 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	255 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	210 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	190 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	95 m/min	M
INOX > 900 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		