



HAIMER MILL Freză toroidală din carbură monobloc SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 12/3,0mm



Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 220298 12/3,0 |
| GTIN | 4034221143440 |
| 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

| | |
|--|--------------|
| Lungimea totală L | 84 mm |
| Lungimea tăișului L _c | 26 mm |
| Raza la colț R ₁ | 3 mm |
| Ø cozii D _s | 12 mm |
| Număr de dinți Z | 4 |
| Avans f _z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ² | 0,078 mm |
| Ø de degajare D ₁ | 11,4 mm |
| Ø tăișului D _c | 12 mm |
| Coadă tip | Safe-Lock h6 |

| | |
|---|----------------------------------|
| Lungime activă L_1 incl. degajare | 36,5 mm |
| Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ² | 0,066 mm |
| Unghiul elicei | 32 grad |
| Strat de acoperire | AlTiN |
| Materialul sculei | Carbură |
| Standard | DIN 6527 |
| Tip | N |
| Toleranță Ø 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 | 0,5×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 | 480 m/min | N |
| 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 | 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 | | |