



## HAIMER MILL Freză toroidală din carbură monobloc SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 12/2,0mm



### Date comandă

Numărul de comandă	220298 12/2,0
GTIN	4034221143426
Clasa articolului	26X

### Descriere

#### Execuție:

Cu siguranță SAFE-LOCK la extragere, pentru o blocare pozitivă suplimentară. Împreună cu portsuclele 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
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,066 mm
Coadă tip	Safe-Lock h6
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	36,5 mm
Număr de dinți Z	4
Raza la colț $R_1$	2 mm
Ø cozii $D_s$	12 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,078 mm
Ø de degajare $D_1$	11,4 mm

Lungimea tăișului $L_c$	26 mm
Unghiul elicei	32 grad
$\varnothing$ tăișului $D_c$	12 mm
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% Si	indicat în anumite condiții	375 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	275 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	255 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	210 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	190 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	95 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	75 m/min	M

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		