

**HAIMER MILL Freză din carbură monobloc, AlTiN, Ø f9 DC: 2mm****Date comandă**

Numărul de comandă	220287 2
GTIN	2050002068100
Clasa articolului	26X

**Descriere****Execuție:**

Pentru **utilizare universală** în oțeluri și în oțeluri înalt aliate, în special INOX. Cu **miez cilindric**, pentru rigiditate optimizată a sculei la frezarea de canale. Siguranță garantată a procesului la ramping și la frezarea circulară de alezaje datorită **geometriei frontale speciale**.

**Notă:**

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

Comandați forma **HB** cu **Cod 220287**.

**Descriere tehnică**

Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,013 mm
Lungimea totală L	58 mm
Ø cozii $D_s$	6 mm
Toleranță Ø nominal	f8
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Unghiul elicei	32 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Număr de dinți Z	4
Lungimea tăişului $L_c$	7 mm
Ø de degajare $D_1$	1,9 mm

Lățimea teșiturii la 45°	0,04 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,011 mm
Ø tăişului $D_c$	2 mm
Unghi teșitură	45 grad
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	9 mm
Strat de acoperire	AlTiN
Materialul sculei	Carbura
Standard	DIN 6527
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăişului	inegal
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
Inel colorat	fără
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Alu Termo Pl	indicat în anumite condiții		
Aluminiu (cu aşchii scurte)	indicat în anumite condiții		
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții		
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat		
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat		
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat		
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat		
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat		

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții
GG(G)	indicat în anumite condiții
Uni	recomandat
Ulei	recomandat
Umiditate maximă	recomandat
Umiditate minimă	recomandat
Uscat	recomandat
Aer	recomandat