

**HAIMER MILL Freză din carbură monobloc, AlTiN, Ø f9 DC: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	220293 10
GTIN	2050002068322
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:**

Comandați forma **HB** cu **Cod 220293**.

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

**Descriere tehnică**

Ø tăişului D <sub>c</sub>	10 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Număr de dinți Z	4
Toleranță Ø nominal	f8
Lungimea totală L	82 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	10 mm
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	40 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Unghiul elicei	38 grad
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,065 mm

Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Unghi teșitură	45 grad
Ø de degajare $D_1$	9,5 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,055 mm
Lungimea tăișului $L_c$	30 mm
Strat de acoperire	AlTiN
Materialul sculei	Carbura
Standard	DIN 6527
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	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	0,05×D la frezare prin copiere
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	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 așchii 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