

**TK fréza HAIMER MILL SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC: 8mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	220288 8
GTIN	4034221104298
Trieda položky	26X

**Popis****Prevedenie:**

S ochranou proti vytiahnutiu SAFE-LOCK na dodatočné zabezpečenie. V kombinácii s držiakmi nástrojov SAFE-LOCK zabezpečuje nástroj proti vytiahnutiu.

Na **univerzálne použitie** v ocelových materiáloch a vysokolegovaných oceliach, najmä INOX. S **valcovým jadrom** na optimalizáciu tuhosti nástroja pri frézovaní drážok. Zaručená spoľahlivosť procesu pri rampovaní a kruhovom vŕtaní vďaka **špeciálnej geometrii čela**.

**Upozornenie:**

Držiaky nástrojov s ochranou proti vytiahnutiu SAFE-LOCK nájdete v časti programu upínacia technika.

**Technický opis**

Dĺžka výčnelku L <sub>1</sub> vrát. vôle	26 mm
Ø rezných hrán D <sub>c</sub>	8 mm
Tolerancia menovitého Ø	f9
Stopka	Safe-Lock h6
Uhol sklonu zubov	32 Stupeň
Šírka rohového skosenia pri 45°	0,16 mm
Posuv f <sub>z</sub> pre drážkovacie frézy v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,044 mm
Celková dĺžka L	64 mm
Smer podávania	horizontálny, šikmý a vertikálny

Počet zubov Z	4
Ø vôle D <sub>1</sub>	7,6 mm
Dĺžka britov L <sub>c</sub>	19 mm
Posuv f <sub>z</sub> pre orezávanie v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,052 mm
Ø stopky D <sub>s</sub>	8 mm
Rohový uhol úkosu	45 Stupeň
Povrchová úprava	AlTiN
Rezný materiál	VHM
Norma	DIN 6527
Typ	N
Vlastnosť špirálového uhla	nerovnaké
Členenie britov	nerovnaké
Hĺbka záberu a <sub>e</sub> pre frézovanie	1×D pri obvodovom frézovaní
Hĺbka záberu a <sub>e</sub> pre frézovanie	0,5×D pri obvodovom frézovaní
Vnútorne chladenie	nie
Stratégia obrábania	HPC
Farebný krúžok	bez
Druh produktu	Rohová fréza

## Údaje o užívateľovi

	Zhoda	V <sub>c</sub>	Kód ISO
Hliníkové plasty	podmienene vhodný	480	N
Alu (krátke rezanie)	podmienene vhodný	480	N
Hliník > 10 % si	podmienene vhodný	350	N
Oceľ < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	275	P
Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	255	P
Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	210	P
Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	190	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	95	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	75	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	35	S
GG(G)	podmienene vhodný	155	K
Uni	vhodný		
Olej	vhodný		
mokrú maximum	vhodný		
mokrú minimálne	vhodný		
suché	vhodný		
vzduch	vhodný		