

**TK fréza HAIMER MILL SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC: 12mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	220288 12
GTIN	4034221104311
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 oceľových 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**

Posuv $f_z$ pre drážkovacie frézy v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,066 mm
Dĺžka britov $L_c$	26 mm
Smer podávania	horizontálny, šikmý a vertikálny
Dĺžka výčnelku $L_1$ vrát. vôle	36,5 mm
Posuv $f_z$ pre orezávanie v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,078 mm
Uhol sklonu zubov	32 Stupeň
Celková dĺžka L	84 mm
Počet zubov Z	4
Ø stopky $D_s$	12 mm

Stopka	Safe-Lock h6
Tolerancia menovitého Ø	f9
Šírka rohového skosenia pri 45°	0,24 mm
Rohový uhol úkosu	45 Stupeň
Ø rezných hrán D <sub>c</sub>	12 mm
Ø vôle D <sub>1</sub>	11,4 mm
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		