

**TK fréza HAIMER MILL SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC: 10mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

| | |
|------------------|---------------|
| Číslo objednávky | 220288 10 |
| GTIN | 4034221104304 |
| 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

| | |
|--|--------------|
| Posuv f_z pre drážkovacie frézy v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,055 mm |
| Stopka | Safe-Lock h6 |
| Šírka rohového skosenia pri 45° | 0,2 mm |
| Tolerancia menovitého \varnothing | f9 |
| Dĺžka britov L_c | 22 mm |
| Počet zubov Z | 4 |
| Celková dĺžka L | 73 mm |
| Posuv f_z pre orezávanie v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,065 mm |
| Uhol sklonu zubov | 32 Stupeň |

| | |
|--|----------------------------------|
| Rohový uhol úkosu | 45 Stupeň |
| Dĺžka výčnelku L ₁ vrát. vôle | 30,5 mm |
| Smer podávania | horizontálny, šikmý a vertikálny |
| Ø rezných hrán D _c | 10 mm |
| Ø stopky D _s | 10 mm |
| Ø vôle D ₁ | 9,5 mm |
| Povrchová úprava | AlTiN |
| Rezný materiál | VHM |
| Norma | DIN 6527 |
| Typ | N |
| Vlastnosť špirálového uhla | nerovnaké |
| Členenie britov | nerovnaké |
| Hĺbka záberu a _e pre frézovanie | 1×D pri obvodovom frézovaní |
| Hĺbka záberu a _e 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 _c | 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 ² | vhodný | 275 | P |
| Oceľ < 750 N/mm ² | vhodný | 255 | P |
| Oceľ < 900 N/mm ² | vhodný | 210 | P |
| Oceľ < 1100 N/mm ² | vhodný | 190 | P |
| INOX < 900 N/mm ² | vhodný | 95 | M |

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