

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

| | |
|------------------|---------------|
| Číslo objednávky | 220292 10 |
| GTIN | 4034221164025 |
| Trieda položky | 26X |

Popis

Prevedenie:

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:

Tvar HB objednávajte s č. 220293. Držiaky nástrojov s ochranou proti vytiahnutiu SAFE-LOCK nájdete v časti programu upínacia technika.

Technický opis

| | |
|--|----------------------------------|
| Rohový uhol úkosu | 45 Stupeň |
| Smer podávania | horizontálny, šikmý a vertikálny |
| Ø vôle D_1 | 9,5 mm |
| Posuv f_z pre drážkovacie frézy v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,055 mm |
| Celková dĺžka L | 82 mm |
| Dĺžka výčnelku L_1 vrát. vôle | 40 mm |
| Tolerancia menovitého Ø | f9 |
| Ø stopky D_s | 10 mm |
| Šírka rohového skosenia pri 45° | 0,2 mm |
| Posuv f_z pre orezávanie v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,065 mm |
| Uhol sklonu zubov | 38 Stupeň |

| | |
|-----------------------------------|--------------------------------|
| Stopka | DIN 6535 HA s h6 |
| Dĺžka britov L_c | 30 mm |
| \varnothing rezných hrán D_c | 10 mm |
| Počet zubov Z | 4 |
| 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 | 0,05×D pri obvodovom frézovaní |
| Vnútorne chladenie | nie |
| Stratégia obrábania | HPC |
| Farebný krúžok | bez |
| Druh produktu | Rohová fréza |

Údaje o užívatelovi

| | 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 | | |