

**TK fréza HAIMER MILL SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC: 16mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	220290 16
GTIN	4034221136992
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 vrtaní vďaka **špeciálnej geometrii čela**.

**Upozornenie:**

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

**Technický opis**

Rohový uhol úkosu	90 Stupeň
Uhol sklonu zubov	32 Stupeň
Celková dĺžka L	93 mm
Ø stopky D <sub>s</sub>	16 mm
Dĺžka výčnelku L <sub>1</sub> vrát. vôle	42,5 mm
Posuv f <sub>z</sub> pre drážkovacie frézy v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,088 mm
Tolerancia menovitého Ø	f9
Ø rezných hrán D <sub>c</sub>	16 mm
Ø vôle D <sub>1</sub>	15,2 mm
Dĺžka britov L <sub>c</sub>	32 mm

Smer podávania	horizontálny, šikmý a vertikálny
Posuv $f_z$ pre orezávanie v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,104 mm
Stopka	Safe-Lock h6
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	$1 \times D$ pri obvodovom frézovaní
Hĺbka záberu $a_e$ pre frézovanie	$0,5 \times D$ 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 $> 10 \% \text{ si}$	podmienene vhodný	350	N
Oceľ $< 500 \text{ N/mm}^2$	vhodný	275	P
Oceľ $< 750 \text{ N/mm}^2$	vhodný	255	P
Oceľ $< 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	210	P
Oceľ $< 1100 \text{ N/mm}^2$	vhodný	190	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	95	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	75	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	podmienene vhodný	35	S

GG(G)	podmienene vhodný	155	K
Uni	vhodný		
Olej	vhodný		
mokrú maximum	vhodný		
mokrú minimálne	vhodný		
suché	vhodný		
vzduch	vhodný		