

**Torusová TK fréza HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 10/1,0mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	220296 10/1,0
GTIN	4034221139450
Trieda položky	26X

Popis**Prevedenie:**

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:

Tvar **HB** objednávajte s č. **220297**.

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

Technický opis

Ø rezných hrán D_c	10 mm
Ø vôle D_1	9,5 mm
Polomer rezania R_1	1 mm
Dĺžka výčnelku L_1 vrát. vôle	30,5 mm
Celková dĺžka L	73 mm
Dĺžka britov L_c	22 mm
Posuv f_z pre drážkovacie frézy v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,055 mm
Uhol sklonu zubov	32 Stupeň
Ø stopky D_s	10 mm
Posuv f_z pre orezávanie v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm

Stopka	DIN 6535 HA s h6
Počet zubov Z	4
Povrchová úprava	AlTiN
Rezný materiál	VHM
Norma	DIN 6527
Typ	N
Tolerancia menovitého Ø	f9
Vlastnosť špirálového uhla	nerovnaké
Členenie britov	nerovnaké
Smer podávania	horizontálny, šikmý a vertikálny
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
Druh produktu	Torusová 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	375	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
mokrý maximum	vhodný
mokrý minimálne	vhodný
suché	vhodný
vzduch	vhodný