

**HAIMER MILL HM-fræser, AlTiN, Ø f9 DC: 10mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	220286 10
GTIN	4034221102812
Artikelklasse	26X

**Beskrivelse****Udførelse:**

Til **universel anvendelse** i stålmaterialer og højlegeret stål, især INOX. Med **cylindrisk kerne** af hensyn til en optimal værktøjsstivhed ved notfræsning. Garanteret processikkerhed ved ramping og cirkulær borefræsning takket være **speciel endefladegeometri**.

**Bemærk:**

Værktøjsholdere med SAFE-LOCK-udtrækssikring finder du i programmet under Spændeteknik. Form **HB** bestilles med **nr. 220287**.

**Teknisk beskrivelse**

Skær-Ø $D_c$	10 mm
Skaft-Ø $D_s$	10 mm
Antal tænder Z	4
Fristilling-Ø $D_1$	9,5 mm
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	30,5 mm
Hjørnefasvinkel	45 grader
Tolerance, nom. Ø	f9
Samlet længde L	73 mm
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,055 mm

Hjørnefasbredde ved 45°	0,2 mm
Spiralvinkel	32 grader
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Skærlængde $L_c$	22 mm
Belægning	AlTiN
Skæremateriale	HM
Norm	DIN 6527
Type	N
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Deling af skærene	ulige
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	Hel not, skæredybde $0,5 \times D$
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	Hel not, skæredybde $1 \times D$
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	uden
Produkttype	Hjørnefræser

## Brugerdata

	Egnet til	$V_c$	ISO-kode
Aluminiumskunststoffer	betinget egnet		
Aluminium (med korte spåner)	betinget egnet	480 m/min	N
Alu > 10% Si	betinget egnet	350 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	275 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	255 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	210 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	190 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	95 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	75 m/min	M

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet
GG (G)	betinget egnet
Uni	egnet
Olie	egnet
våd, maksimal	egnet
våd, minimal	egnet
tør	egnet
Luft	egnet