

**HAIMER MILL HM-fræser, AlTiN, Ø f9 DC: 12mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	220286 12
GTIN	4034221161604
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

Skærlængde L_c	26 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Samlet længde L	84 mm
Skaft-Ø D_s	12 mm
Skær-Ø D_c	12 mm
Tilspænding f_z til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,066 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Tilspænding f_z til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,078 mm
Hjørnefasbredde ved 45°	0,24 mm
Spiralvinkel	32 grader
Tolerance, nom. Ø	f9

Antal tænder Z	4
Fristilling-Ø D ₁	11,4 mm
Udhængslængde L ₁ inkl. fristilling	36,5 mm
Hjørnefasvinkel	45 grader
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×D
Indgrebsbredde a _e ved fræsning	Hel not, skæredybde 1×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 ²	egnet	275 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	255 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	egnet	210 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	190 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	egnet	95 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	egnet	75 m/min	M

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