

**HAIMER MILL HM-fræser SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC: 5mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	220288 5
GTIN	4034221104274
Artikelklasse	26X

**Beskrivelse****Udførelse:**

Med SAFE-LOCK-udtrækssikring, der giver ekstra formlutning. Sikrer værktøjet før udtrækning i forbindelse med SAFE-LOCK-værktøjsholdere.

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.

**Teknisk beskrivelse**

Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,033 mm
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	18 mm
Hjørnefasbredde ved $45^\circ$	0,1 mm
Samlet længde $L$	58 mm
Spiralvinkel	32 grader
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,028 mm
Tolerance, nom. $\emptyset$	f9
Fristilling- $\emptyset D_1$	4,8 mm
Skærlængde $L_c$	13 mm
Hjørnefasvinkel	45 grader

Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Skaft	Safe-Lock h6
Skaft-Ø $D_s$	6 mm
Skær-Ø $D_c$	5 mm
Antal tænder Z	4
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	480 m/min	N
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	35 m/min	S
GG (G)	betinget egnet	155 m/min	K
Uni	egnet		
Olie	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	egnet		
tør	egnet		
Luft	egnet		