

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

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 220288 10 |
| GTIN | 4034221104304 |
| 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 notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,055 mm |
| Skaft | Safe-Lock h6 |
| Hjørnefasbredde ved 45° | 0,2 mm |
| Tolerance, nom. Ø | f9 |
| Skærlængde L_c | 22 mm |
| Antal tænder Z | 4 |
| Samlet længde L | 73 mm |
| Tilspænding f_z til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,065 mm |
| Spiralvinkel | 32 grader |
| Hjørnefasvinkel | 45 grader |

| | |
|---------------------------------------|------------------------------------|
| Udhængslængde L_1 inkl. fristilling | 30,5 mm |
| Tilspændingsretning | Vandret, skrå og lodret |
| Skær-Ø D_c | 10 mm |
| Skaft-Ø D_s | 10 mm |
| Fristilling-Ø D_1 | 9,5 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 | 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 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 | 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 | | |