

**HAIMER MILL HM-fræser SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC: 6mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	220288 6
GTIN	4034221104281
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**

Tolerance, nom. Ø	f9
Antal tænder Z	4
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Hjørnefasbredde ved 45°	0,12 mm
Spiralvinkel	32 grader
Fristilling-Ø D <sub>1</sub>	5,7 mm
Hjørnefasvinkel	45 grader
Skærlængde L <sub>c</sub>	13 mm
Tilspænding f <sub>z</sub> til beskæring i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,039 mm

Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,033 mm
Skær-Ø $D_c$	6 mm
Samlet længde L	58 mm
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	20 mm
Skaft	Safe-Lock h6
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 $> 10\% \text{ Si}$	betinget egnet	350 m/min	N
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	egnet	275 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	egnet	255 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	210 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	egnet	190 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	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		