

**HAIMER MILL HM-fræser, AlTiN, Ø f9 DC: 3mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	220289 3
GTIN	4034221136787
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-udtræksikring finder du i programmet under Spændeteknik. Form **HB** bestilles med **nr. 220291**.

Teknisk beskrivelse

Antal tænder Z	4
Udhængslængde L ₁ inkl. fristilling	10 mm
Tolerance, nom. Ø	f9
Skær-Ø D _c	3 mm
Spiralvinkel	32 grader
Tilspænding f _z til notfræsning i stål < 900 N/mm ²	0,017 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Hjørnefasvinkel	90 grader
Fristilling-Ø D ₁	2,9 mm
Samlet længde L	58 mm

Skæft-Ø D_s	6 mm
Skærlængde L_c	8 mm
Tilspænding f_z til beskæring i stål < 900 N/mm ²	0,02 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 $1 \times D$
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	Hel not, skæredybde $0,5 \times D$
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		
Services			

Skaftslibning Type HB

129100 HB