

**HAIMER MILL HM-fræser, AlTiN, Ø f9 DC: 2mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	220289 2
GTIN	4034221136770
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:

Form **HB** bestilles med **nr. 220291**.

Værktøjsholdere med SAFE-LOCK-udtrækssikring finder du i programmet under Spændeteknik.

Teknisk beskrivelse

Tilspænding f_z til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,011 mm
Samlet længde L	58 mm
Hjørnefasvinkel	90 grader
Udhængslængde L_1 inkl. fristilling	9 mm
Skær-Ø D_c	2 mm
Fristilling-Ø D_1	1,9 mm
Antal tænder Z	4
Skærlængde L_c	7 mm
Skaft-Ø D_s	6 mm
Tilspænding f_z til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,013 mm
Spiralvinkel	32 grader

Skaft	DIN 6535 HA med h6
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Tolerance, nom. Ø	f9
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		