



HAIMER MILL HM-fræser SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC: 20mm



Bestillingsdata

Bestillingsnummeret	220290 20
GTIN	4034221137012
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
Skaft	Safe-Lock h6
Tilspænding f_z til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,11 mm
Hjørnefasvinkel	90 grader
Tilspænding f_z til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Spiralvinkel	32 grader
Skær-Ø D_c	20 mm
Skaft-Ø D_s	20 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Antal tænder Z	4

Samlet længde L	105 mm
Skærlængde L _c	38 mm
Udhængslængde L ₁ inkl. fristilling	52 mm
Fristilling-Ø D ₁	19 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×D
Indgrebsbredde a _e ved fræsning	Hel not, skæredybde 0,5×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		