

**HAIMER MILL HM-torusfræser, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 4/0,4mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	220296 4/0,4
GTIN	4034221161567
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. 220297**.

Værktøjsholder med SAFE-LOCK-udtræksikring finder du i programmet under Spændeteknik.

**Teknisk beskrivelse**

Skæft	DIN 6535 HA med h6
Samlet længde L	58 mm
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,022 mm
Skærradius $R_1$	0,4 mm
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	15 mm
Antal tænder Z	4
Skær-Ø $D_c$	4 mm
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,026 mm
Spiralvinkel	32 grader
Skærlængde $L_c$	11 mm
Skæft-Ø $D_s$	6 mm

Fristilling-Ø D <sub>1</sub>	3,8 mm
Belægning	AlTiN
Skæremateriale	HM
Norm	DIN 6527
Type	N
Tolerance, nom. Ø	f9
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Deling af skærene	ulige
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Indgrebsbredde a <sub>e</sub> ved fræsning	Hel not, skæredybde 0,5×D
Indgrebsbredde a <sub>e</sub> ved fræsning	Hel not, skæredybde 0,5×D
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Produkttype	Torusfræser

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	ISO-kode
Aluminiumskunststoffer	betinget egnet		
Aluminium (med korte spåner)	betinget egnet	480 m/min	N
Alu > 10% Si	betinget egnet	375 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet		
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet		
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet		
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet		
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet		
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet		
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet		
GG (G)	betinget egnet		

Uni	egnet
Olie	egnet
våd, maksimal	egnet
våd, minimal	egnet
tør	egnet
Luft	egnet