

**HAIMER MILL HM-torusfræser, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 12/4,0mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	220296 12/4,0
GTIN	4034221143228
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-udtrækssikring finder du i programmet under Spændeteknik.

Teknisk beskrivelse

Tilspænding f_z til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,078 mm
Tilspænding f_z til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,066 mm
Skærradius R_1	4 mm
Skærlængde L_c	26 mm
Skaft-Ø D_s	12 mm
Fristilling-Ø D_1	11,4 mm
Samlet længde L	84 mm
Udhængslængde L_1 inkl. fristilling	36,5 mm
Antal tænder Z	4
Spiralvinkel	32 grader
Skaft	DIN 6535 HA med h6

Skær-Ø D_c	12 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_e ved fræsning	Hel not, skæredybde $0,5 \times D$
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	Hel not, skæredybde $0,5 \times D$
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Produkttype	Torusfræser

Brugerdata

	Egnet til	V_c	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 ²	egnet		
Stål < 750 N/mm ²	egnet		
Stål < 900 N/mm ²	egnet		
Stål < 1100 N/mm ²	egnet		
INOX < 900 N/mm ²	egnet		
INOX > 900 N/mm ²	egnet		
Ti > 850 N/mm ²	betinget egnet		
GG (G)	betinget egnet		

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