

**HAIMER MILL HM-torusfræser, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 20/4,0mm****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 220296 20/4,0 |
| GTIN | 4034221143303 |
| 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

| | |
|---|-----------|
| Samlet længde L | 105 mm |
| Spiralvinkel | 32 grader |
| Antal tænder Z | 4 |
| Udhængslængde L ₁ inkl. fristilling | 52 mm |
| Fristilling-Ø D ₁ | 19 mm |
| Skærradius R ₁ | 4 mm |
| Skærlængde L _c | 38 mm |
| Tilspænding f _z til beskæring i stål < 900 N/mm ² | 0,13 mm |
| Tilspænding f _z til notfræsning i stål < 900 N/mm ² | 0,11 mm |
| Skaft-Ø D _s | 20 mm |
| Skær-Ø D _c | 20 mm |

| | |
|-----------------------------------|------------------------------------|
| Skaft | DIN 6535 HA med h6 |
| 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 |