

**HAIMER MILL HM-torusfræser SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 16/1,0mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	220298 16/1,0
GTIN	4034221143471
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:**

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

**Teknisk beskrivelse**

Spiralvinkel	32 grader
Samlet længde L	93 mm
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	16 mm
Skærradius R <sub>1</sub>	1 mm
Antal tænder Z	4
Udhængslængde L <sub>1</sub> inkl. fristilling	42,5 mm
Skær-Ø D <sub>c</sub>	16 mm
Tilspænding f <sub>z</sub> til notfræsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,088 mm
Fristilling-Ø D <sub>1</sub>	15,2 mm
Skærlængde L <sub>c</sub>	32 mm

Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,104 mm
Skaft	Safe-Lock h6
Belægning	AlTiN
Skæremateriale	HM
Norm	DIN 6527
Type	N
Tolerance, nom. $\emptyset$	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	480 m/min	N
Aluminium (med korte spåner)	betinget egnet	480 m/min	N
Alu $> 10\% \text{ Si}$	betinget egnet	375 m/min	N
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	egnet	275 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	egnet	255 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	210 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	egnet	190 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	95 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	75 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	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		