

**HAIMER MILL HM-torusfræser SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 5/1,0mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	220298 5/1,0
GTIN	4034221161833
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

Tilspænding f_z til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,028 mm
Spiralvinkel	32 grader
Antal tænder Z	4
Skærradius R_1	1 mm
Tilspænding f_z til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,033 mm
Skaft-Ø D_s	6 mm
Skærlængde L_c	13 mm
Udhængslængde L_1 inkl. fristilling	18 mm
Fristilling-Ø D_1	4,8 mm
Skaft	Safe-Lock h6

Skær-Ø D _c	5 mm
Samlet længde L	58 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×D
Indgrebsbredde a _e ved fræsning	Hel not, skæredybde 0,5×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% Si	betinget egnet	375 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		