

**HAIMER MILL HM-torusfræser SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 12/1,0mm****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 220298 12/1,0 |
| GTIN | 4034221143402 |
| 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

| | |
|---|--------------|
| Skaft-Ø D_s | 12 mm |
| Skærlængde L_c | 26 mm |
| Udhængslængde L_1 inkl. fristilling | 36,5 mm |
| Samlet længde L | 84 mm |
| Tilspænding f_z til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,078 mm |
| Skærradius R_1 | 1 mm |
| Antal tænder Z | 4 |
| Skaft | Safe-Lock h6 |
| Skær-Ø D_c | 12 mm |
| Spiralvinkel | 32 grader |

| | |
|---|---------------------------|
| Fristilling-Ø D ₁ | 11,4 mm |
| Tilspænding f _z til notfræsning i stål < 900 N/mm ² | 0,066 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 | | |