

**HAIMER MILL HM-torusfræser SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 16/3,0mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	220298 16/3,0
GTIN	4034221143495
Artikelklasse	26X

**Beskrivelse****Udførelse:**

Med SAFE-LOCK-udtrækssikring, der giver ekstra form Slutning. 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**

Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	42,5 mm
Skaft	Safe-Lock h6
Antal tænder Z	4
Spiralvinkel	32 grader
Skær-Ø $D_c$	16 mm
Skærradius $R_1$	3 mm
Skaft-Ø $D_s$	16 mm
Samlet længde L	93 mm
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,088 mm
Skærlængde $L_c$	32 mm

Fristilling-Ø D <sub>1</sub>	15,2 mm
Tilspænding f <sub>z</sub> til beskæring i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,104 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 <sub>e</sub> ved fræsning	Hel not, skæredybde 0,5×D
Indgrebsbredde a <sub>e</sub> ved fræsning	Hel not, skæredybde 0,5×D
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Produkttype	Torusfræser

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	egnet	275 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	255 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	210 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	190 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	95 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		