

**HAIMER MILL HM-fræser, AlTiN, Ø f9 DC: 2mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	220287 2
GTIN	2050002068100
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:

Værktøjsholdere med SAFE-LOCK-udtrækssikring finder du i programmet under Spændeteknik. Form **HB** bestilles med **nr. 220287**.

Teknisk beskrivelse

Tilspænding f_z til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,013 mm
Samlet længde L	58 mm
Skaft-Ø D_s	6 mm
Tolerance, nom. Ø	f9
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Spiralvinkel	32 grader
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Antal tænder Z	4
Skærlængde L_c	7 mm
Fristilling-Ø D_1	1,9 mm
Hjørnefasbredde ved 45°	0,04 mm

Tilspænding f_z til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,011 mm
Skær-Ø D_c	2 mm
Hjørnefasvinkel	45 grader
Udhængslængde L_1 inkl. fristilling	9 mm
Belægning	AlTiN
Skæremateriale	HM
Norm	DIN 6527
Type	N
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Deling af skærene	ulige
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	Hel not, skæredybde $0,5 \times D$
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	$0,5 \times D$ ved beskæring
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	uden
Produkttype	Hjørnefræser

Brugerdata

	Egnet til	V_c	ISO-kode
Aluminiumskunststoffer	betinget egnet		
Aluminium (med korte spåner)	betinget egnet		
Alu $> 10\% \text{ Si}$	betinget egnet		
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	egnet		
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	egnet		
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet		
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	egnet		
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet		
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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