



## HAIMER MILL HM-fræser, AlTiN, Ø f9 DC: 5mm



### Bestillingsdata

Bestillingsnummeret	220287 5
GTIN	2050002068131
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 notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,028 mm
Skaft-Ø $D_s$	6 mm
Tolerance, nom. Ø	f9
Antal tænder Z	4
Hjørnefasvinkel	45 grader
Spiralvinkel	32 grader
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Fristilling-Ø $D_1$	4,8 mm
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	18 mm
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,033 mm
Skær-Ø $D_c$	5 mm

Skærlængde $L_c$	13 mm
Hjørnefasbredde ved 45°	0,1 mm
Samlet længde L	58 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
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×D
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	0,5×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% Si	betinget egnet		
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet		
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet		
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet		
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet		
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet		
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet		

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet
GG (G)	betinget egnet
Uni	egnet
Olie	egnet
våd, maksimal	egnet
våd, minimal	egnet
tør	egnet
Luft	egnet