

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

Bestillingsnummeret	220291 5
GTIN	2050002068230
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-udtræksikring finder du i programmet under Spændeteknik. Form **HB** bestilles med **nr. 220291**.

**Teknisk beskrivelse**

Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	18 mm
Skær-Ø $D_c$	5 mm
Skaft-Ø $D_s$	6 mm
Skærlængde $L_c$	13 mm
Tolerance, nom. Ø	f9
Hjørnefasvinkel	90 grader
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,028 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Fristilling-Ø $D_1$	4,8 mm
Spiralvinkel	32 grader
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret

Samlet længde L	58 mm
Antal tænder Z	4
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,033 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 $> 850 \text{ N/mm}^2$	betinget egnet		

GG (G)	betinget egnet
Uni	egnet
Olie	egnet
våd, maksimal	egnet
våd, minimal	egnet
tør	egnet
Luft	egnet