

**HAIMER MILL HM-torusfræser, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 4/0,5mm****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 220297 4/0,5 |
| GTIN | 2050002068377 |
| 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:

Form **HB** bestilles med **nr. 220297**.

Værktøjsholder med SAFE-LOCK-udtrækssikring finder du i programmet under Spændeteknik.

Teknisk beskrivelse

| | |
|---|--------------------|
| Skærradius R_1 | 0,5 mm |
| Antal tænder Z | 4 |
| Fristilling-Ø D_1 | 3,8 mm |
| Skaft | DIN 6535 HB med h6 |
| Skær-Ø D_c | 4 mm |
| Tilspænding f_z til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,022 mm |
| Samlet længde L | 58 mm |
| Skaft-Ø D_s | 6 mm |
| Spiralvinkel | 32 grader |
| Tilspænding f_z til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,026 mm |
| Skærlængde L_c | 11 mm |

| | |
|--|---------------------------|
| Udhængslængde L ₁ inkl. fristilling | 15 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 | 0,5×D ved beskæring |
| Indvendig køling | nej |
| Spåntagningsstrategi | HPC |
| Produkttype | Torusfræser |

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 ² | egnet | | |
| Stål < 750 N/mm ² | egnet | | |
| Stål < 900 N/mm ² | egnet | | |
| Stål < 1100 N/mm ² | egnet | | |
| INOX < 900 N/mm ² | egnet | | |
| INOX > 900 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 |