

**HAIMER MILL HM-torusfræser, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 6/1,0mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	220297 6/1,0
GTIN	2050002068414
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

Tilspænding f_z til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,033 mm
Spiralvinkel	32 grader
Skaft-Ø D_s	6 mm
Skær-Ø D_c	6 mm
Skærlængde L_c	13 mm
Skærradius R_1	1 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Udhængslængde L_1 inkl. fristilling	20 mm
Samlet længde L	58 mm
Antal tænder Z	4
Fristilling-Ø D_1	5,7 mm

Tilspænding f_z til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,039 mm
Belægning	AlTiN
Skæremateriale	HM
Norm	DIN 6527
Type	N
Tolerance, nom. \emptyset	f9
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Deling af skærene	ulige
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
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
Produkttype	Torusfræser

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