

**HAIMER MILL HM-torusfræser, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 12/1,5mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	220297 12/1,5
GTIN	2050002068537
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-udtræksikring finder du i programmet under Spændeteknik.

**Teknisk beskrivelse**

Skærradius $R_1$	1,5 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Antal tænder Z	4
Spiralvinkel	32 grader
Skær-Ø $D_c$	12 mm
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	36,5 mm
Skærlængde $L_c$	26 mm
Fristilling-Ø $D_1$	11,4 mm
Skaft-Ø $D_s$	12 mm
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,066 mm
Samlet længde L	84 mm

Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,078 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