



## HAIMER MILL HM-torusfræser, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 12/3,0mm



### Bestillingsdata

Bestillingsnummeret	220297 12/3,0
GTIN	2050002068551
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 $R_1$	3 mm
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,078 mm
Samlet længde $L$	84 mm
Antal tænder $Z$	4
Spiralvinkel	32 grader
Skærlængde $L_c$	26 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Skær-Ø $D_c$	12 mm
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	36,5 mm
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,066 mm
Skaft-Ø $D_s$	12 mm

Fristilling-Ø D <sub>1</sub>	11,4 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 <sub>e</sub> ved fræsning	Hel not, skæredybde 0,5×D
Indgrebsbredde a <sub>e</sub> ved fræsning	0,5×D ved beskæring
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Produkttype	Torusfræser

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	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