

**HAIMER MILL HM-torusfræser, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 16/4,0mm****Bestillingsdata**

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 220297 16/4,0 |
| GTIN                | 2050002068612 |
| 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 $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,088 mm           |
| Fristilling-Ø $D_1$   | 15,2 mm            |
| Skærlængde $L_c$  | 32 mm              |
| Spiralvinkel  | 32 grader          |
| Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling                           | 42,5 mm            |
| Skærradius $R_1$  | 4 mm               |
| Antal tænder $Z$  | 4                  |
| Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$   | 0,104 mm           |
| Samlet længde $L$   | 93 mm              |
| Skaft   | DIN 6535 HB med h6 |
| Skaft-Ø $D_s$   | 16 mm              |

|  |                           |
|--|---------------------------|
| Skær-Ø D <sub>c</sub>                      | 16 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 |