



HAIMER MILL pinn-fräsar, AlTiN, Ø f9 DC: 10mm



Beställningsdata

Ordernummer	220286 10
GTIN	4034221102812
Artikelklass	26X

Beskrivning

Utförande:

För **universell användning** i stålmaterial och höglegerade stål, särskilt rostfria stål. Med **cylindrisk kärna** för optimal verktygsstyvhet vid spårfräsning. Garanterad processäkerhet vid rampning och borrcirkulärfräsning genom **speciell ändgeometri**.

OBS!:

Verktygsfästen med SAFE-LOCK utdragssäkring finns i programdelen Spännteknik.

Beställ form **HB:** med **nr 220287**.

Teknisk beskrivning

Skär-Ø D_c	10 mm
Skaftdiameter D_s	10 mm
Tandantal Z	4
Friställningsdiameter D_1	9,5 mm
Matning f_z för valsfräsning i stål < 900 N/mm ²	0,065 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	30,5 mm
Hörnfasvinkel	45 grad
Tolerans nom.-Ø	f8
totallängd L	73 mm
Matning f_z för spårfräsning i stål < 900 N/mm ²	0,055 mm

Hörnfasbredd vid 45°	0,2 mm
Spiralvinkel	32 grad
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Skärlängd L_c	22 mm
Beläggning	AlTiN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärdelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	0,5×D vid valsfräsning
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	fullspår sågdjup 1×D
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	Utan
Produktslag	Hörnfräs

Användardata

	Lämplighet	V_c	ISO-kod
Aluminium, plast	mindre lämplig		
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	480 m/min	N
Alu > 10% Si	mindre lämplig	350 m/min	N
Stål < 500 N/mm ²	lämplig	275 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	255 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	210 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	190 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	95 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	lämplig	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	mindre lämplig		

GG(G)	mindre lämplig
Uni	lämplig
Olja	lämplig
vått maximal	lämplig
vått minimal	lämplig
torrt	lämplig
Luft	lämplig