

**HAIMER MILL pinn-fräsar, AlTiN, Ø f9 DC: 5mm****Beställningsdata**

Ordernummer	220286 5
GTIN	4034221102782
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

Matning f_z för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,028 mm
Tandantal Z	4
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Spiralvinkel	32 grad
Hörnfasbredd vid 45°	0,1 mm
Skär-Ø D_c	5 mm
Skaftdiameter D_s	6 mm
totallängd L	58 mm
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	18 mm
Matning f_z för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,033 mm

Friställningsdiameter D_1	4,8 mm
Skärlängd L_c	13 mm
Hörnfasvinkel	45 grad
Tolerans nom.- \emptyset	f8
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