

**HAIMER MILL HM-fräs, AlTiN, Ø f9 DC: 16mm****Beställningsdata**

Ordernummer	220292 16
GTIN	4034221164056
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!:

Beställ form **HB**: med **nr 220293**.

Verktögsfästen med SAFE-LOCK utdragsskydd finns i programdelen Spännteknik.

Teknisk beskrivning

Matning f_z för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,088 mm
Tandantal Z	4
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skärlängd L_c	48 mm
Skär-Ø D_c	16 mm
Hörnfasvinkel	45 grad
Tolerans nom.-Ø	f8
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Friställningsdiameter D_1	15,2 mm
Matning f_z för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,104 mm
Skaftdiameter D_s	16 mm

Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	64 mm
Spiralvinkel	38 grad
Hörnfasbredd vid 45°	0,32 mm
totallängd L	115 mm
Beläggning	AlTiN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärledning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	0,05×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	480 m/min	N
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	35 m/min	S

GG(G)	mindre lämplig	155 m/min	K
Uni	lämplig		
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		
torrt	lämplig		
Luft	lämplig		