

**HAIMER MILL HM-fräs, AlTiN, Ø f9 DC: 20mm****Beställningsdata**

Ordernummer	220292 20
GTIN	4034221164070
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

Skär-Ø D _c	20 mm
Tandantal Z	4
Hörnfasvinkel	45 grad
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Matning f _z för valsfräsning i stål < 900 N/mm ²	0,13 mm
totallängd L	133 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Tolerans nom.-Ø	f8
Spiralvinkel	38 grad
Hörnfasbredd vid 45°	0,4 mm
Skaftdiameter D _s	20 mm

Friställningsdiameter D_1	19 mm
Skärlängd L_c	60 mm
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	80 mm
Matning f_z för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,11 mm
Beläggning	AlTiN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärindelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	$0,05 \times D$ vid valsfräsning
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$
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 $> 10\% \text{ Si}$	mindre lämplig	350 m/min	N
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	lämplig	275 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	lämplig	255 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	210 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	lämplig	190 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	95 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	75 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	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		