

**HAIMER MILL HM-fräs, AlTiN, Ø f9 DC: 6mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 220292 6      |
| GTIN         | 4034221164001 |
| 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 borrhölsfräsning genom **speciell ändgeometri**.

**OBS!:**

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

Verktögsfästen med SAFE-LOCK utdragsskydd finns i programdelen Spännteknik.

**Teknisk beskrivning**

|  |                                |
|--|--------------------------------|
| Skär-Ø D <sub>c</sub>  | 6 mm                           |
| Utkragningslängd L <sub>1</sub> inkl. friställning                     | 24 mm                          |
| Matning f <sub>z</sub> för spårfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,033 mm                       |
| Tandantal Z  | 4                              |
| Skaft  | DIN 6535 HA med h6             |
| Tolerans nom.-Ø  | f8                             |
| totallängd L   | 62 mm                          |
| Hörnfavinkel   | 45 grad                        |
| Hörnfasbredd vid 45°   | 0,12 mm                        |
| Skärlängd L <sub>c</sub>   | 18 mm                          |
| Matningsriktning   | horisontell, sned och vertikal |

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Spiralvinkel   | 38 grad                          |
| Friställningsdiameter $D_1$                                  | 5,7 mm                           |
| Skaftdiameter $D_s$  | 6 mm                             |
| Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,039 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        |           |   |