

**HAIMER MILL HM-fräs, AlTiN, Ø f9 DC: 3mm****Beställningsdata**

Ordernummer	220289 3
GTIN	4034221136787
Artikelklass	26X

Beskrivning**Utförande:**

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

OBS!:

Verktögsfästen med SAFE-LOCK utdragsskydd finns i programdelen Spännteknik.

Beställ form **HB** med **nr 220291**.

Teknisk beskrivning

Tandantal Z	4
Utkragningslängd L ₁ inkl. friställning	10 mm
Tolerans nom.-Ø	f8
Skär-Ø D _c	3 mm
Spiralvinkel	32 grad
Matning f _z för spårfräsning i stål < 900 N/mm ²	0,017 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Hörnfasvinkel	90 grad
Friställningsdiameter D ₁	2,9 mm
totallängd L	58 mm

Skaftdiameter D_s	6 mm
Skärlängd L_c	8 mm
Matning f_z för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Beläggning	AlTiN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärledning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	$0,5 \times D$ 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
Tjänster	

Skaftslipning Typ HB

129100 HB