

**HAIMER MILL HM-fräs, AlTiN, Ø f9 DC: 4mm****Beställningsdata**

Ordernummer	220289 4
GTIN	4034221136794
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 **220291**.

Verktögsfästen med SAFE-LOCK utdragsskydd finns i programdelen Spännteknik.

**Teknisk beskrivning**

Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skär-Ø $D_c$	4 mm
Tandantal Z	4
Matning $f_z$ för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,022 mm
Spiralvinkel	32 grad
Skärlängd $L_c$	11 mm
Hörnfasvinkel	90 grad
Friställningsdiameter $D_1$	3,8 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,026 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	15 mm
totallängd L	58 mm

Skaft	DIN 6535 HA med h6
Tolerans nom.-Ø	f8
Skaftdiameter $D_s$	6 mm
Beläggning	AlTiN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärindelning	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	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 <sup>2</sup>	lämplig	275 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	255 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	210 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	190 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	95 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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