

**HAIMER MILL HM-fräs, AlTiN, Ø f9 DC: 12mm****Beställningsdata**

Ordernummer	220289 12
GTIN	4034221136855
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 borrhjulfräsning genom **speciell ändgeometri**.

OBS!:

Verktygsfästen med SAFE-LOCK utdragsskydd finns i programdelen Spännteknik.
Beställ form **HB** med **nr 220291**.

Teknisk beskrivning

Spiralvinkel	32 grad
Skaftdiameter D_s	12 mm
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	36,5 mm
Tandantal Z	4
Matning f_z för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,066 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skärlängd L_c	26 mm
Friställningsdiameter D_1	11,4 mm
totallängd L	84 mm
Tolerans nom.-Ø	f8
Skaft	DIN 6535 HA med h6

Matning f_z för valsfräsning i stål < 900 N/mm ²	0,078 mm
Hörnfasvinkel	90 grad
Skär-Ø D_c	12 mm
Beläggning	AlTiN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärdelning	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 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

Tjänster

Skaftslipning Typ HB	129100 HB
----------------------	-----------