

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

Ordernummer	220290 3
GTIN	4034221136916
Artikelklass	26X

Beskrivning**Utförande:**

Med SAFE-LOCK utdragssäkring för extra formpassning. Säkrar i kombination med SAFE-LOCK verktygsfästen verktyget mot utdragning.

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!:

Verktygsfästen med SAFE-LOCK utdragsskydd finns i programdelen Spännteknik.

Teknisk beskrivning

Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Tandantal Z	4
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	10 mm
Spiralvinkel	32 grad
Skaftdiameter D_s	6 mm
Matning f_z för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,017 mm
Skärlängd L_c	8 mm
Matning f_z för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Tolerans nom.-Ø	f8
Skär-Ø D_c	3 mm

Hörnfasvinkel	90 grad
Skaft	h6safelock
Friställningsdiameter D_1	2,9 mm
totallängd L	58 mm
Beläggning	AlTiN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärdelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	$0,5 \times D$ vid valsfräsning
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		