

**HAIMER MILL HM-torusfräsar, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 8/1,0mm****Beställningsdata**

Ordernummer	220296 8/1,0
GTIN	4034221143099
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!:

Beställ form **HB**: med **nr 220297**.

Verktygsfäste med SAFE-LOCK utdragssäkring finns i programdelen Spännteknik.

Teknisk beskrivning

Matning f_z för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,052 mm
Tandantal Z	4
totallängd L	64 mm
Skärradie R_1	1 mm
Skärlängd L_c	19 mm
Matning f_z för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,044 mm
Spiralvinkel	32 grad
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	26 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Friställningsdiameter D_1	7,6 mm
Skaftdiameter D_s	8 mm

Skär-Ø D _c	8 mm
Beläggning	AlTiN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Tolerans nom.-Ø	f9
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärdelning	Oregelbunden
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Ingreppsbredd a _e vid fräsoperation	fullspår sågdjup 1×D
Ingreppsbredd a _e vid fräsoperation	0,5×D vid valsfräsning
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Produktslag	Torusfräs

Användardata

	Lämplighet	V _c	ISO-kod
Aluminium, plast	mindre lämplig		
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	480 m/min	N
Alu > 10% Si	mindre lämplig	375 m/min	N
Stål < 500 N/mm ²	lämplig		
Stål < 750 N/mm ²	lämplig		
Stål < 900 N/mm ²	lämplig		
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig		
INOX < 900 N/mm ²	lämplig		
INOX > 900 N/mm ²	lämplig		
Ti > 850 N/mm ²	mindre lämplig		
GG(G)	mindre lämplig		
Uni	lämplig		

Olja	lämplig
vått maximal	lämplig
vått minimal	lämplig
torrt	lämplig
Luft	lämplig