

**HAIMER MILL HM-torusfräsar, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 10/0,5mm****Beställningsdata**

Ordernummer	220296 10/0,5
GTIN	4034221143129
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 borrhölsfräsning genom **speciell ändgeometri**.

OBS!:

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

Verktygsfäste med SAFE-LOCK utdragssäkring finns i programdelen Spännteknik.

Teknisk beskrivning

Spiralvinkel	32 grad
Matning f_z för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,055 mm
Friställningsdiameter D_1	9,5 mm
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	30,5 mm
Skärradie R_1	0,5 mm
totallängd L	73 mm
Skärlängd L_c	22 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Matning f_z för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm
Skaftdiameter D_s	10 mm
Skär-Ø D_c	10 mm

Tandantal Z	4
Beläggning	AlTiN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Tolerans nom.-Ø	f9
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärindelning	Oregelbunden
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
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
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