

**HAIMER MILL HM-torusfräsar, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 20/1,0mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 220296 20/1,0 |
| GTIN         | 4034221161734 |
| 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 borrhjulfräsning genom **speciell ändgeometri**.

**OBS!:**

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

Verktygsfäste med SAFE-LOCK utdragssäkring finns i programdelen Spännteknik.

**Teknisk beskrivning**

|  |         |
|--|---------|
| Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning                    | 52 mm   |
| Tandantal Z  | 4       |
| Skärlängd $L_c$  | 38 mm   |
| Skaftdiameter $D_s$  | 20 mm   |
| Skärradie $R_1$  | 1 mm    |
| Friställningsdiameter $D_1$                                  | 19 mm   |
| Skär-Ø $D_c$   | 20 mm   |
| Matning $f_z$ för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,11 mm |
| Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,13 mm |
| Spiralvinkel   | 32 grad |
| totallängd L   | 105 mm  |

|                                       |                                 |
|---------------------------------------|---------------------------------|
| Skaft                                 | DIN 6535 HA med h6              |
| 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 $1 \times D$   |
| 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 <sup>2</sup>  | lämplig        |           |         |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        |           |         |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        |           |         |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        |           |         |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        |           |         |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        |           |         |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | mindre lämplig |           |         |
| GG(G)                         | mindre lämplig |           |         |
| Uni                           | lämplig        |           |         |

|              |         |
|--------------|---------|
| Olja         | lämplig |
| vått maximal | lämplig |
| vått minimal | lämplig |
| torrt        | lämplig |
| Luft         | lämplig |