

**HAIMER MILL HM-torusfräsar, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 12/4,0mm****Beställningsdata**

Ordernummer	220296 12/4,0
GTIN	4034221143228
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**

Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,078 mm
Matning $f_z$ för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,066 mm
Skärradie $R_1$	4 mm
Skärlängd $L_c$	26 mm
Skaftdiameter $D_s$	12 mm
Friställningsdiameter $D_1$	11,4 mm
totallängd $L$	84 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	36,5 mm
Tandantal $Z$	4
Spiralvinkel	32 grad
Skaft	DIN 6535 HA med h6

Skär-Ø D <sub>c</sub>	12 mm
Beläggning	AlTiN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Tolerans nom.-Ø	f9
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärledning	Oregelbunden
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Ingreppsbredd a <sub>e</sub> vid fräsoperation	fullspår sågdjup 1×D
Ingreppsbredd a <sub>e</sub> vid fräsoperation	0,5×D vid valsfräsning
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Produktslag	Torusfräs

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	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