

**HAIMER MILL HM-torusfräsar, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 12/1,5mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 220296 12/1,5 |
| GTIN | 4034221143181 |
| 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 borrcirkulärfräsning genom **speciell ändgeometri**.

OBS!:

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

Verktygsfäste med SAFE-LOCK utdragssäkring finns i programdelen Spännteknik.

Teknisk beskrivning

| | |
|---|--------------------|
| Skaft | DIN 6535 HA med h6 |
| Skärradie R_1 | 1,5 mm |
| Skär-Ø D_c | 12 mm |
| Matning f_z för valsfräsning i stål < 900 N/mm ² | 0,078 mm |
| Matning f_z för spårfräsning i stål < 900 N/mm ² | 0,066 mm |
| Skaftdiameter D_s | 12 mm |
| Spiralvinkel | 32 grad |
| totallängd L | 84 mm |
| Utkragningslängd L_1 inkl. friställning | 36,5 mm |
| Skärlängd L_c | 26 mm |
| Friställningsdiameter D_1 | 11,4 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 |