

**HAIMER MILL HM-torusfräsar, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 16/0,5mm****Beställningsdata**

Ordernummer	220296 16/0,5
GTIN	4034221143235
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**

Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,104 mm
Skärlängd $L_c$	32 mm
Skär-Ø $D_c$	16 mm
Skaftdiameter $D_s$	16 mm
Matning $f_z$ för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,088 mm
Tandantal $Z$	4
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Spiralvinkel	32 grad
Skärradie $R_1$	0,5 mm
Friställningsdiameter $D_1$	15,2 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	42,5 mm

totallängd L	93 mm
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 <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