

**HAIMER MILL HM-torusfräsar SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 10/1,0mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 220298 10/1,0 |
| GTIN         | 4034221143341 |
| Artikelklass | 26X           |

**Beskrivning****Utförande:**

Med SAFE-LOCK utdragssäkring för extra formpassning. Säkrar i kombination med SAFE-LOCK verktygsfästen verktyget mot utdragning.

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!:**

Verktygsfäste med SAFE-LOCK utdragsskydd finns i delen Spännteknik.

**Teknisk beskrivning**

|  |            |
|--|------------|
| Skär-Ø D <sub>c</sub>  | 10 mm      |
| Skaft  | h6safelock |
| Utkragningslängd L <sub>1</sub> inkl. friställning                     | 30,5 mm    |
| Tandantal Z  | 4          |
| Spiralvinkel   | 32 grad    |
| Skärlängd L <sub>c</sub>   | 22 mm      |
| Matning f <sub>z</sub> för spårfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,055 mm   |
| totallängd L   | 73 mm      |
| Matning f <sub>z</sub> för valsfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,065 mm   |

|                                       |                                |
|---------------------------------------|--------------------------------|
| Friställningsdiameter $D_1$           | 9,5 mm                         |
| Skärradie $R_1$                       | 1 mm                           |
| Skaftdiameter $D_s$                   | 10 mm                          |
| Beläggning                            | AlTiN                          |
| Skärmaterial                          | VHM                            |
| Norm                                  | DIN 6527                       |
| Typ                                   | N                              |
| Tolerans nom.-Ø                       | f8                             |
| Egenskap spiralvinkel                 | Oregelbunden                   |
| Skärdelning                           | Oregelbunden                   |
| Matningsriktning                      | horisontell, sned och vertikal |
| Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation | 0,5×D vid valsfräsning         |
| Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation | fullspår sågdjup 1×D           |
| Invändig                              | nej                            |
| Bearbetningsstrategi                  | HPC                            |
| Produktslag                           | Torusfräs                      |

## Användardata

|                               | Lämplighet     | $V_c$     | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|-----------|---------|
| Aluminium, plast              | mindre lämplig | 480 m/min | N       |
| 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        | 275 m/min | P       |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 255 m/min | P       |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 210 m/min | P       |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        | 190 m/min | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 95 m/min  | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 75 m/min  | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | mindre lämplig | 35 m/min  | S       |

|              |                |           |   |
|--------------|----------------|-----------|---|
| GG(G)        | mindre lämplig | 155 m/min | K |
| Uni          | lämplig        |           |   |
| Olja         | lämplig        |           |   |
| vått maximal | lämplig        |           |   |
| vått minimal | lämplig        |           |   |
| torrt        | lämplig        |           |   |
| Luft         | lämplig        |           |   |