

**HAIMER MILL HM-fräs, AlTiN, Ø f9 DC: 5mm****Beställningsdata**

Ordernummer	220287 5
GTIN	2050002068131
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!:**

Verktygsfästen med SAFE-LOCK utdragsskydd finns i programdelen Spännteknik.

Beställ form **HB:** med **nr 220287**.

**Teknisk beskrivning**

Matning $f_z$ för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,028 mm
Skaftdiameter $D_s$	6 mm
Tolerans nom.-Ø	f8
Tandantal Z	4
Hörnfasvinkel	45 grad
Spiralvinkel	32 grad
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Friställningsdiameter $D_1$	4,8 mm
Utkragningsslängd $L_1$ inkl. friställning	18 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,033 mm
Skär-Ø $D_c$	5 mm

Skärlängd $L_c$	13 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,1 mm
totallängd L	58 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Beläggning	AlTiN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärdelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,05×D vid valsfräsning
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,5×D vid valsfräsning
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	Utan
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Aluminium, plast	mindre lämplig		
Alu (kortspånig)	mindre lämplig		
Alu > 10% Si	mindre lämplig		
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