

**HAIMER MILL HM-fräs, AlTiN, Ø f9 DC: 10mm****Beställningsdata**

Ordernummer	220293 10
GTIN	2050002068322
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!:

Verktygsfästen med SAFE-LOCK utdragsskydd finns i programdelen Spännteknik.

Beställ form **HB:** med **nr 220293**.

Teknisk beskrivning

Skär-Ø D _c	10 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Tandantal Z	4
Tolerans nom.-Ø	f8
totallängd L	82 mm
Skaftdiameter D _s	10 mm
Utkragningslängd L ₁ inkl. friställning	40 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Spiralvinkel	38 grad
Matning f _z för valsfräsning i stål < 900 N/mm ²	0,065 mm
Hörnfäsbredd vid 45°	0,2 mm

Hörnfasvinkel	45 grad
Friställningsdiameter D_1	9,5 mm
Matning f_z för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,055 mm
Skärlängd L_c	30 mm
Beläggning	AlTiN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärindelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	0,05×D vid valsfräsning
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	0,05×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 $> 10\% \text{ Si}$	mindre lämplig		
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	lämplig		
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	lämplig		
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig		
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	lämplig		
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig		
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig		
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	mindre lämplig		

GG(G)	mindre lämplig
Uni	lämplig
Olja	lämplig
vått maximal	lämplig
vått minimal	lämplig
torrt	lämplig
Luft	lämplig