



## HAIMER MILL VHM-Fräser, AlTiN, Ø f9 DC: 5mm



### Bestelldaten

Bestellnummer	220286 5
GTIN	4034221102782
Artikelklasse	26X

### Beschreibung

#### Ausführung:

Für den **universellen Einsatz** in Stahlwerkstoffen und hochlegierten Stählen, insbesondere INOX. Mit **zylindrischem Kern** für optimierte Werkzeugsteifigkeit beim Nutfräsen. Garantierte Prozesssicherheit beim Rampen und Bohrzirkularfräsen durch **spezielle Stirngeometrie**.

#### Hinweis:

Werkzeugaufnahmen mit SAFE-LOCK Auszugsicherung finden Sie im Programmteil Spanntechnik.

Form **HB** mit **Nr. 220287** bestellen.

### Technische Beschreibung

Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,028 mm
Zähnezahl Z	4
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Spiralwinkel	32 Grad
Eckenfasenbreite bei 45°	0,1 mm
Schneiden-Ø $D_c$	5 mm
Schaft-Ø $D_s$	6 mm
Gesamtlänge L	58 mm
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	18 mm

Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,033 mm
Freistellungs- $\emptyset D_1$	4,8 mm
Schneidenlänge $L_c$	13 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Toleranz Nenn- $\emptyset$	f9
Beschichtung	AlTiN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	$0,5 \times D$ bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	ohne
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Alu Kunststoffe	bedingt geeignet	480 m/min	N
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	480 m/min	N
Alu $> 10\% \text{ Si}$	bedingt geeignet	350 m/min	N
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	275 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	255 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	210 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	190 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	95 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	75 m/min	M

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	35 m/min	S
GG(G)	bedingt geeignet	155 m/min	K
Uni	geeignet		
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		
trocken	geeignet		
Luft	geeignet		