

**HAIMER MILL VHM-Fräser SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC: 3mm****Bestelldaten**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 220288 3 |
| GTIN | 4034221123275 |
| Artikelklasse | 26X |

Beschreibung**Ausführung:**

Mit SAFE-LOCK Auszugsicherung für zusätzlichen Formschluss. Sichert in Verbindung mit SAFE-LOCK Werkzeugaufnahmen das Werkzeug vor Auszug.

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.

Technische Beschreibung

| | |
|---|----------|
| Schaft-Ø D_s | 6 mm |
| Eckenfasenbreite bei 45° | 0,06 mm |
| Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm ² | 0,017 mm |
| Freistellungs-Ø D_1 | 2,9 mm |
| Toleranz Nenn-Ø | f9 |
| Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung | 10 mm |
| Zähnezahl Z | 4 |
| Gesamtlänge L | 58 mm |
| Schneiden-Ø D_c | 3 mm |

| | |
|---|-----------------------------------|
| Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,02 mm |
| Eckenfasenwinkel | 45 Grad |
| Zustellrichtung | horizontal, schräg und vertikal |
| Spiralwinkel | 32 Grad |
| Schaft | Safe-Lock h6 |
| Schneidenlänge L_c | 8 mm |
| Beschichtung | AlTiN |
| Schneidstoff | VHM |
| Norm | DIN 6527 |
| Typ | N |
| Spiralwinkel-Eigenschaft | ungleich |
| Teilung der Schneiden | ungleich |
| Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation | $0,5 \times D$ bei Besäumen |
| Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation | Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$ |
| 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 N/mm ² | geeignet | 75 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |