



HAIMER MILL VHM-Fräser SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC: 16mm



Bestelldaten

Bestellnummer	220288 16
GTIN	4034221104335
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

Spiralwinkel	32 Grad
Gesamtlänge L	93 mm
Toleranz Nenn-Ø	f9
Eckenfasenbreite bei 45°	0,32 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,104 mm
Schaft-Ø D_s	16 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	42,5 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal

Freistellungs- \varnothing D_1	15,2 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,088 mm
Schneiden- \varnothing D_c	16 mm
Zähnezahl Z	4
Schaft	Safe-Lock h6
Schneidenlänge L_c	32 mm
Beschichtung	AlTiN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	0,5×D bei Besäumen
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×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		