



## HAIMER MILL VHM-Fräser SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC: 6mm



### Bestelldaten

Bestellnummer	220288 6
GTIN	4034221104281
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

Toleranz Nenn-Ø	f9
Zähnezahl Z	4
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eckenfasenbreite bei 45°	0,12 mm
Spiralwinkel	32 Grad
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	5,7 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	13 mm

Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,039 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,033 mm
Schneiden- $\emptyset D_c$	6 mm
Gesamtlänge L	58 mm
Auskräglänge $L_1$ inkl. Freistellung	20 mm
Schaft	Safe-Lock h6
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 <sup>2</sup>	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		