



## HAIMER MILL VHM-Fräser, AlTiN, Ø f9 DC: 2mm



### Bestelldaten

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 220289 2      |
| GTIN          | 4034221136770 |
| 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:

Form **HB** mit **Nr. 220291** bestellen.

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

### Technische Beschreibung

|  |          |
|--|----------|
| Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,011 mm |
| Gesamtlänge L  | 58 mm    |
| Eckenfasenwinkel   | 90 Grad  |
| Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung                          | 9 mm     |
| Schneiden-Ø $D_c$  | 2 mm     |
| Freistellungs-Ø $D_1$  | 1,9 mm   |
| Zähnezahl Z  | 4        |
| Schneidenlänge $L_c$   | 7 mm     |
| Schaft-Ø $D_s$   | 6 mm     |
| Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$    | 0,013 mm |

|   |                                   |
|---|-----------------------------------|
| Spiralwinkel                            | 32 Grad                           |
| Schaft                                  | DIN 6535 HA mit h6                |
| Zustellrichtung                         | horizontal, schräg und vertikal   |
| Toleranz Nenn-Ø                         | 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% Si                   | bedingt geeignet | 350 m/min | N        |
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 275 m/min | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 255 m/min | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 210 m/min | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 190 m/min | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | 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         |           |   |