



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



### Bestelldaten

Bestellnummer	220294 16
GTIN	4034221167330
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

Zähnezahl Z	4
Spiralwinkel	38 Grad
Toleranz Nenn-Ø	f9
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Gesamtlänge L	115 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,104 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,32 mm
Schaft-Ø $D_s$	16 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Freistellungs-Ø $D_1$	15,2 mm

Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,088 mm
Schneidenlänge $L_c$	48 mm
Schneiden- $\varnothing$ $D_c$	16 mm
Schaft	Safe-Lock h6
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	64 mm
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	$0,05 \times D$ 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		