


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

Bestelldaten

Bestellnummer	220294 6
GTIN	4034221167286
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

Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	24 mm
Toleranz Nenn-Ø	f9
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,039 mm
Gesamtlänge L	62 mm
Schneidenlänge L_c	18 mm
Schneiden-Ø D_c	6 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,12 mm
Spiralwinkel	38 Grad
Schaft-Ø D_s	6 mm
Schaft	Safe-Lock h6

Zähnezahl Z	4
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,033 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Freistellungs- $\varnothing D_1$	5,7 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
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 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		