


HAIMER MILL VHM-Torusfräser, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 5/0,5mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 220296 5/0,5 |
| GTIN | 4034221142993 |
| Artikelklasse | 26X |

Beschreibung
Ausführung:

Für den **universellen Einsatz** in Stahlwerkstoffen und hochlegierten Stählen, insbesondere INOX. Mit **zylindrischem Kern** für optimale Werkzeugsteifigkeit beim Nutfräsen. Garantierte Prozesssicherheit beim Rampen und Bohrzirkularfräsen durch **spezielle Stirngeometrie**.

Hinweis:

Form **HB** mit **Nr. 220297** zu bestellen.

Werkzeugaufnahme mit SAFE-LOCK Auszugssicherung finden Sie im Programmteil Spanntechnik.

Technische Beschreibung

| | |
|--|--------------------|
| Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung | 18 mm |
| Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,028 mm |
| Schaft | DIN 6535 HA mit h6 |
| Spiralwinkel | 32 Grad |
| Schneiden-Ø D_c | 5 mm |
| Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,033 mm |
| Zähnezahl Z | 4 |
| Schaft-Ø D_s | 6 mm |
| Freistellungs-Ø D_1 | 4,8 mm |
| Schneidenlänge L_c | 13 mm |

| | |
|---|-----------------------------------|
| Schneidenradius R_1 | 0,5 mm |
| Gesamtlänge L | 58 mm |
| Beschichtung | AlTiN |
| Schneidstoff | VHM |
| Norm | DIN 6527 |
| Typ | N |
| Toleranz Nenn- \emptyset | f9 |
| Spiralwinkel-Eigenschaft | ungleich |
| Teilung der Schneiden | ungleich |
| Zustellrichtung | horizontal, schräg und vertikal |
| 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 |
| Produktart | Torusfräser |

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 | 375 m/min | N |
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 275 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 255 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 210 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 190 m/min | P |
| INOX < 900 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 |