

**HAIMER MILL VHM-Torusfräser, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 16/1,0mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	220296 16/1,0
GTIN	4034221143242
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**

Spiralwinkel	32 Grad
Schaft-Ø $D_s$	16 mm
Auskräglänge $L_1$ inkl. Freistellung	42,5 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,104 mm
Schneidenradius $R_1$	1 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	15,2 mm
Schneiden-Ø $D_c$	16 mm
Zähnezahl $Z$	4
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,088 mm
Schneidenlänge $L_c$	32 mm

Gesamtlänge L	93 mm
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Beschichtung	AlTiN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Toleranz Nenn-Ø	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 <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