



## HAIMER MILL VHM-Torusfräser SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 6/1,0mm



### Bestelldaten

Bestellnummer	220298 6/1,0
GTIN	4034221161871
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 optimale Werkzeugsteifigkeit beim Nutfräsen. Garantierte Prozesssicherheit beim Rampen und Bohrzirkularfräsen durch **spezielle Stirngeometrie**.

#### Hinweis:

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

### Technische Beschreibung

Spiralwinkel	32 Grad
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	5,7 mm
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	6 mm
Schneidenradius R <sub>1</sub>	1 mm
Zähnezahl Z	4
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	13 mm
Gesamtlänge L	58 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,039 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,033 mm

Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	20 mm
Schaft	Safe-Lock h6
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
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 <sub>e</sub> bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,5×D bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Produktart	Torusfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	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		