


HAIMER MILL VHM-Torusfräser SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 20/3,0mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 220298 20/3,0 |
| GTIN | 4034221162106 |
| 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

| | |
|--|--------------|
| Freistellungs-Ø D ₁ | 19 mm |
| Schneidenlänge L _c | 38 mm |
| Schneiden-Ø D _c | 20 mm |
| Auskraglänge L ₁ inkl. Freistellung | 52 mm |
| Zähnezahl Z | 4 |
| Spiralwinkel | 32 Grad |
| Schaft | Safe-Lock h6 |
| Schneidenradius R ₁ | 3 mm |
| Vorschub f _z für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm ² | 0,11 mm |

| | |
|---|-----------------------------------|
| Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,13 mm |
| Schaft- $\emptyset D_s$ | 20 mm |
| Gesamtlänge L | 105 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 $> 10\% \text{ Si}$ | bedingt geeignet | 375 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 $> 850 \text{ N/mm}^2$ | 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 | | |