


HAIMER MILL VHM-Fräser, AlTiN, Ø f9 DC: 10mm

Bestelldaten

Bestellnummer	220291 10
GTIN	2050002068261
Artikelklasse	26X

Beschreibung
Ausführung:

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:

Form **HB** mit **Nr. 220291** bestellen.

Werkzeugaufnahmen mit SAFE-LOCK Auszugsicherung finden Sie im Programmteil Spanntechnik.

Technische Beschreibung

Schneidenlänge L_c	22 mm
Schneiden-Ø D_c	10 mm
Toleranz Nenn-Ø	f9
Freistellungs-Ø D_1	9,5 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,055 mm
Gesamtlänge L	73 mm
Schaft-Ø D_s	10 mm
Eckenfasenwinkel	90 Grad
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal

Spiralwinkel	32 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Auskräglänge L_1 inkl. Freistellung	30,5 mm
Zähnezahl Z	4
Beschichtung	AlTiN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	0,5×D bei Besäumen
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
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% Si	bedingt geeignet	350 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		