

**HAIMER MILL VHM-Fräser, AlTiN, Ø f9 DC: 12mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	220291 12
GTIN	2050002068278
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

Eckenfasenwinkel	90 Grad
Schneiden-Ø D _c	12 mm
Freistellungs-Ø D ₁	11,4 mm
Auskraglänge L ₁ inkl. Freistellung	36,5 mm
Gesamtlänge L	84 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Vorschub f _z für Besäumen in Stahl < 900 N/mm ²	0,078 mm
Spiralwinkel	32 Grad
Schaft-Ø D _s	12 mm
Schneidenlänge L _c	26 mm

Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Zähnezahl Z	4
Toleranz Nenn-Ø	f9
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm ²	0,066 mm
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		