

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

Bestellnummer	220293 10
GTIN	2050002068322
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. 220293** bestellen.

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

Technische Beschreibung

Schneiden-Ø D _c	10 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Zähnezahl Z	4
Toleranz Nenn-Ø	f9
Gesamtlänge L	82 mm
Schaft-Ø D _s	10 mm
Auskraglänge L ₁ inkl. Freistellung	40 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Spiralwinkel	38 Grad
Vorschub f _z für Besäumen in Stahl < 900 N/mm ²	0,065 mm

Eckenfasenbreite bei 45°	0,2 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Freistellungs-Ø D ₁	9,5 mm
Vorschub f _z für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm ²	0,055 mm
Schneidenlänge L _c	30 mm
Beschichtung	AlTiN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a _e bei Fräsoperation	0,05×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		