

**HAIMER MILL VHM-Torusfräser, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 4/0,4mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	220297 4/0,4
GTIN	2050002068360
Artikelklasse	26X

Beschreibung**Ausführung:**

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:

Form **HB** mit **Nr. 220297** zu bestellen.

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

Technische Beschreibung

Schneidenlänge L_c	11 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,022 mm
Schneidenradius R_1	0,4 mm
Zähnezahl Z	4
Schaft-Ø D_s	6 mm
Gesamtlänge L	58 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,026 mm
Spiralwinkel	32 Grad
Auskräglänge L_1 inkl. Freistellung	15 mm
Schneiden-Ø D_c	4 mm

Freistellungs-Ø D ₁	3,8 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
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 _e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Eingriffsbreite a _e bei Fräsoperation	0,5×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% Si	bedingt geeignet	375 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