

**HAIMER MILL VHM schachtfrees SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC: 5mm****Bestelgegevens**

Bestelnummer	220288 5
GTIN	4034221104274
Artikelklasse	26X

**Omschrijving****Uitvoering:**

Met SAFE-LOCK uittrekbeveiliging voor extra vormsluiting. Beveiligt in combinatie met SAFE-LOCK gereedschapsopnames het gereedschap tegen uittrekken.

Voor **universeel gebruik** in stalen materialen en hooggelegeerde staalsoorten, met name RVS.

Met **cilindrische kern** voor geoptimaliseerde gereedschapsstijfheid bij het spiebaanfrezen.

Gegarandeerde proceszekerheid bij ramping en helicoïdaal frezen dankzij **speciale kopsgeometrie**.

**Opmerking:**

Gereedschapsopnames met Safe-LOCK uittrekbeveiliging vindt u in het programmagedeelte spantechiek.

**Technische beschrijving**

Voeding $f_z$ voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,033 mm
Afkoppellengte $L_1$ incl. vrijloop	18 mm
Hoekfasebreedte bij $45^\circ$	0,1 mm
Totale lengte L	58 mm
Spiraelhoek	32 graden
Voeding $f_z$ voor spiebaanfrezen in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,028 mm
Tolerantie nominale $\varnothing$	f8
Vrijloop- $\varnothing D_1$	4,8 mm
Snijlengte $L_c$	13 mm

Hoekfasehoek	45 graden
Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Schacht	Safe-Lock h6
Schacht-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Snijkant-Ø D <sub>c</sub>	5 mm
Aantal tanden Z	4
Coating	AlTiN
Snijmateriaal	VHM
Norm	DIN 6527
Type	N
Spiraalsoek-eigenschap	ongelijk
Verdeling van de snijkanten	ongelijk
Ingrijpingsbreedte a <sub>e</sub> bij freesoperatie	Volle groef snijdiepte 1×D
Ingrijpingsbreedte a <sub>e</sub> bij freesoperatie	Volle groef snijdiepte 0,5×D
Inwendige koeling	nee
Verspaningsstrategie	HPC
Gekleurde ring	zonder
Producttype	Hoekfreesen

## Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	V <sub>c</sub>	ISO-code
Alu kunststoffen	beperkt geschikt	480 m/min	N
Aluminium (kortspanend)	beperkt geschikt	480 m/min	N
Aluminium > 10% Si	beperkt geschikt	350 m/min	N
Staal < 500 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	275 m/min	P
Staal < 750 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	255 m/min	P
Staal < 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	210 m/min	P
Staal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	190 m/min	P

RVS < 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	95 m/min	M
RVS > 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	beperkt geschikt	35 m/min	S
GG(G)	beperkt geschikt	155 m/min	K
Uni	geschikt		
Olie	geschikt		
nat maximaal	geschikt		
nat minimaal	geschikt		
droog	geschikt		
Lucht	geschikt		