

**HAIMER MILL VHM schachtfrees SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC: 16mm****Bestelgegevens**

Bestelnummer	220290 16
GTIN	4034221136992
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 gereedschapstijfheid bij het spiebaanfrezen.

Gegarandeerde proceszekerheid bij ramping en helicoïdaal frezen dankzij **speciale kopse geometrie**.

**Opmerking:**

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

**Technische beschrijving**

Hoekfasehoek	90 graden
Spiraalhoek	32 graden
Totale lengte L	93 mm
Schacht-Ø D <sub>s</sub>	16 mm
Afkoppellengte L <sub>1</sub> incl. vrijloop	42,5 mm
Voeding f <sub>z</sub> voor spiebaanfrezen in staal < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,088 mm
Tolerantie nominale Ø	f8
Snijkant-Ø D <sub>c</sub>	16 mm
Vrijloop-Ø D <sub>1</sub>	15,2 mm

Snijlengte $L_c$	32 mm
Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Voeding $f_z$ voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,104 mm
Schacht	Safe-Lock h6
Aantal tanden Z	4
Coating	AlTiN
Snijmateriaal	VHM
Norm	DIN 6527
Type	N
Spiraelhoek eigenschap	ongelijk
Verdeling van de snijkanten	ongelijk
Ingrijpingsbreedte $a_e$ bij freesoperatie	Volle groef snijdiepte $0,5 \times D$
Ingrijpingsbreedte $a_e$ bij freesoperatie	Volle groef snijdiepte $1 \times D$
Inwendige koeling	nee
Verspaningsstrategie	HPC
Gekleurde ring	zonder
Producttype	Hoekfreesen

## Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	$V_c$	ISO-code
Alu kunststoffen	beperkt geschikt	480 m/min	N
Aluminium (kortspanend)	beperkt geschikt	480 m/min	N
Aluminium $> 10\% \text{ Si}$	beperkt geschikt	350 m/min	N
Staal $< 500 \text{ N/mm}^2$	geschikt	275 m/min	P
Staal $< 750 \text{ N/mm}^2$	geschikt	255 m/min	P
Staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	geschikt	210 m/min	P
Staal $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geschikt	190 m/min	P
RVS $< 900 \text{ N/mm}^2$	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		