

**HAIMER MILL VHM schachtfrees SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC: 3mm****Bestelgegevens**

Bestelnummer	220290 3
GTIN	4034221136916
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**

Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Aantal tanden Z	4
Afkoppellengte L <sub>1</sub> incl. vrijloop	10 mm
Spiraelhoek	32 graden
Schacht-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Voeding f <sub>z</sub> voor spiebaanfrezen in staal < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,017 mm
Snijlengte L <sub>c</sub>	8 mm
Voeding f <sub>z</sub> voor kanten in staal < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Tolerantie nominale Ø	f8

Snijkant-Ø D <sub>c</sub>	3 mm
Hoekfasehoek	90 graden
Schacht	Safe-Lock h6
Vrijloop-Ø D <sub>1</sub>	2,9 mm
Totale lengte L	58 mm
Coating	AlTiN
Snijmateriaal	VHM
Norm	DIN 6527
Type	N
Spiraalhoekeigenschap	ongelijk
Verdeling van de snijkanten	ongelijk
Ingrijpingsbreedte a <sub>e</sub> bij freesoperatie	Volle groef snijdiepte 0,5×D
Ingrijpingsbreedte a <sub>e</sub> bij freesoperatie	Volle groef snijdiepte 1×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		