


HAIMER MILL VHM-torusfrees, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 6/1,0mm

Bestelgegevens

| | |
|---------------|---------------|
| Bestelnummer | 220296 6/1,0 |
| GTIN | 4034221143037 |
| Artikelklasse | 26X |

Omschrijving
Uitvoering:

Voor **universeel gebruik** in stalen materialen en hooggelegeerde staalsoorten, met name RVS. Met **cilindrische kern** voor optimale gereedschapsstijfheid bij het groeffrezen. Gegarandeerde proceszekerheid bij ramping en helicoïdaal frezen dankzij **speciale kopse geometrie**.

Opmerking:

Vorm **HB** met **nr. 220297** te bestellen.

Gereedschapsopname met SAFE-LOCK uittrekbeveiliging vindt u in het programmagedeelte spantechniek.

Technische beschrijving

| | |
|---|-----------|
| Vrijloop-Ø D ₁ | 5,7 mm |
| Aantal tanden Z | 4 |
| Snijlengte L _c | 13 mm |
| Afkoppellengte L ₁ incl. vrijloop | 20 mm |
| Schacht-Ø D _s | 6 mm |
| Voeding f _z voor kanten in staal < 900 N/mm ² | 0,039 mm |
| Snijkantradius R ₁ | 1 mm |
| Voeding f _z voor spiebaanfrezen in staal < 900 N/mm ² | 0,033 mm |
| Totale lengte L | 58 mm |
| Spiraelhoek | 32 graden |

| | |
|---|----------------------------------|
| Schacht | DIN 6535 HA met h6 |
| Snijkant-Ø D _c | 6 mm |
| Coating | AlTiN |
| Snijmateriaal | VHM |
| Norm | DIN 6527 |
| Type | N |
| Tolerantie nominale Ø | f9 |
| Spiraalhoekeigenschap | ongelijk |
| Verdeling van de snijkanten | ongelijk |
| Aanzetrichting | horizontaal, schuin en verticaal |
| Ingrijpingsbreedte a _e bij freesoperatie | Volle groef snijdiepte 0,5×D |
| Ingrijpingsbreedte a _e bij freesoperatie | Volle groef snijdiepte 0,5×D |
| Inwendige koeling | nee |
| Verspaningsstrategie | HPC |
| Producttype | Torusfrees |

Gebruikersgegevens

| | Geschiktheid | V _c | ISO-code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu kunststoffen | beperkt geschikt | | |
| Aluminium (kortspanend) | beperkt geschikt | 480 m/min | N |
| Aluminium > 10% Si | beperkt geschikt | 375 m/min | N |
| Staal < 500 N/mm ² | geschikt | | |
| Staal < 750 N/mm ² | geschikt | | |
| Staal < 900 N/mm ² | geschikt | | |
| Staal < 1100 N/mm ² | geschikt | | |
| RVS < 900 N/mm ² | geschikt | | |
| RVS > 900 N/mm ² | geschikt | | |
| Ti > 850 N/mm ² | beperkt geschikt | | |

| | |
|--------------|------------------|
| GG(G) | beperkt geschikt |
| Uni | geschikt |
| Olie | geschikt |
| nat maximaal | geschikt |
| nat minimaal | geschikt |
| droog | geschikt |
| Lucht | geschikt |