

**HAIMER MILL VHM-torusfrees, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 10/1,5mm****Bestelgegevens**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestelnummer | 220296 10/1,5 |
| GTIN | 4034221139467 |
| 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

| | |
|---|-----------|
| Totale lengte L | 73 mm |
| Afkoppellengte L ₁ incl. vrijloop | 30,5 mm |
| Vrijloop-Ø D ₁ | 9,5 mm |
| Voeding f _z voor spiebaanfrezen in staal < 900 N/mm ² | 0,055 mm |
| Snijkantradius R ₁ | 1,5 mm |
| Voeding f _z voor kanten in staal < 900 N/mm ² | 0,065 mm |
| Schacht-Ø D _s | 10 mm |
| Spiraalhoek | 32 graden |
| Snijkant-Ø D _c | 10 mm |
| Aantal tanden Z | 4 |

| | |
|--|---------------------------------------|
| Snijlengte L_c | 22 mm |
| Schacht | DIN 6535 HA met h6 |
| Coating | AlTiN |
| Snijmateriaal | VHM |
| Norm | DIN 6527 |
| Type | N |
| Tolerantie nominale \varnothing | f9 |
| Spiraalhoekeigenschap | ongelijk |
| Verdeling van de snijkanten | ongelijk |
| Aanzetrichting | horizontaal, schuin en verticaal |
| Ingrijpingsbreedte a_e bij freesoperatie | Volle groef snijdiepte $0,5 \times D$ |
| Ingrijpingsbreedte a_e bij freesoperatie | Volle groef snijdiepte $0,5 \times D$ |
| 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 |