

**HAIMER MILL VHM-torusfrees SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 12/0,5mm****Bestelgegevens**

Bestelnummer	220298 12/0,5
GTIN	4034221143389
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 optimale gereedschapstijfheid bij het groeffrezen. Gegarandeerde proceszekerheid bij ramping en helicoïdaal frezen dankzij **speciale kopse geometrie**.

Opmerking:

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

Technische beschrijving

Spiraelhoek	32 graden
Aantal tanden Z	4
Vrijloop-Ø D ₁	11,4 mm
Totale lengte L	84 mm
Snijlengte L _c	26 mm
Afkoppellengte L ₁ incl. vrijloop	36,5 mm
Schacht	Safe-Lock h6
Snijkantradius R ₁	0,5 mm
Snijkant-Ø D _c	12 mm

Voeding f_z voor spiebaanfrezen in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,066 mm
Voeding f_z voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,078 mm
Schacht- $\varnothing D_s$	12 mm
Coating	AlTiN
Snijmateriaal	VHM
Norm	DIN 6527
Type	N
Tolerantie nominale \varnothing	f8
Spiraelhoek eigenschap	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	480 m/min	N
Aluminium (kortspanend)	beperkt geschikt	480 m/min	N
Aluminium $> 10\% \text{ Si}$	beperkt geschikt	375 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 $> 900 \text{ N/mm}^2$	geschikt	75 m/min	M

Ti > 850 N/mm ²	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		