

**HAIMER MILL VHM-torusfrees SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 8/1,5mm****Bestelgegevens**

Bestelnummer	220298 8/1,5
GTIN	4034221161949
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**

Voeding $f_z$ voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,052 mm
Spiraelhoek	32 graden
Schacht-Ø $D_s$	8 mm
Schacht	Safe-Lock h6
Vrijloop-Ø $D_1$	7,6 mm
Voeding $f_z$ voor spiebaanfrezen in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,044 mm
Aantal tanden Z	4
Afkoppellengte $L_1$ incl. vrijloop	26 mm
Totale lengte L	64 mm

Snijkantradius $R_1$	1,5 mm
Snijkant- $\varnothing D_c$	8 mm
Snijlengte $L_c$	19 mm
Coating	AlTiN
Snijmateriaal	VHM
Norm	DIN 6527
Type	N
Tolerantie nominale $\varnothing$	f8
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	480 m/min	N
Aluminium (kortspanend)	beperkt geschikt	480 m/min	N
Aluminium > 10% Si	beperkt geschikt	375 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		