

**HAIMER MILL VHM-torusfrees SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 12/1,0mm****Bestelgegevens**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestelnummer | 220298 12/1,0 |
| GTIN | 4034221143402 |
| 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

| | |
|---|--------------|
| Schacht-Ø D _s | 12 mm |
| Snijlengte L _c | 26 mm |
| Afkoppellengte L ₁ incl. vrijloop | 36,5 mm |
| Totale lengte L | 84 mm |
| Voeding f _z voor kanten in staal < 900 N/mm ² | 0,078 mm |
| Snijkantradius R ₁ | 1 mm |
| Aantal tanden Z | 4 |
| Schacht | Safe-Lock h6 |
| Snijkant-Ø D _c | 12 mm |

| | |
|---|----------------------------------|
| Spiraalhoek | 32 graden |
| Vrijloop-Ø D ₁ | 11,4 mm |
| Voeding f _z voor spiebaanfrezen in staal < 900 N/mm ² | 0,066 mm |
| Coating | AlTiN |
| Snijmateriaal | VHM |
| Norm | DIN 6527 |
| Type | N |
| Tolerantie nominale Ø | f8 |
| 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 | 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 ² | geschikt | 275 m/min | P |
| Staal < 750 N/mm ² | geschikt | 255 m/min | P |
| Staal < 900 N/mm ² | geschikt | 210 m/min | P |
| Staal < 1100 N/mm ² | geschikt | 190 m/min | P |
| RVS < 900 N/mm ² | geschikt | 95 m/min | M |
| RVS > 900 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 | | |