



HAIMER MILL VHM-torusfrees SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 8/0,5mm



Bestelgegevens

| | |
|---------------|---------------|
| Bestelnummer | 220298 8/0,5 |
| GTIN | 4034221161918 |
| 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

| | |
|---|--------------|
| Snijkantradius R_1 | 0,5 mm |
| Snijkant-Ø D_c | 8 mm |
| Totale lengte L | 64 mm |
| Vrijloop-Ø D_1 | 7,6 mm |
| Afkoppellengte L_1 incl. vrijloop | 26 mm |
| Voeding f_z voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,052 mm |
| Schacht | Safe-Lock h6 |
| Snijlengte L_c | 19 mm |
| Schacht-Ø D_s | 8 mm |

| | |
|---|---------------------------------------|
| Spiraalhoek | 32 graden |
| Aantal tanden Z | 4 |
| Voeding f_z voor spiebaanfrezen in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,044 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 $> 10\% \text{ Si}$ | 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 | | |