



## HAIMER MILL VHM-torusfrees SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 12/3,0mm



### Bestelgegevens

Bestelnummer	220298 12/3,0
GTIN	4034221143440
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

Totale lengte L	84 mm
Snijlengte $L_c$	26 mm
Snijkantradius $R_1$	3 mm
Schacht-Ø $D_s$	12 mm
Aantal tanden Z	4
Voeding $f_z$ voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,078 mm
Vrijloop-Ø $D_1$	11,4 mm
Snijkant-Ø $D_c$	12 mm
Schacht	Safe-Lock h6

Afkoppellengte $L_1$ incl. vrijloop	36,5 mm
Voeding $f_z$ voor spiebaanfrezen in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,066 mm
Spiraalhoek	32 graden
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 <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		