

**HAIMER MILL VHM-torusfrees SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 20/3,0mm****Bestelgegevens**

Bestelnummer	220298 20/3,0
GTIN	4034221162106
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**

Vrijloop-Ø D <sub>1</sub>	19 mm
Snijlengte L <sub>c</sub>	38 mm
Snijkant-Ø D <sub>c</sub>	20 mm
Afkoppellengte L <sub>1</sub> incl. vrijloop	52 mm
Aantal tanden Z	4
Spiraelhoek	32 graden
Schacht	Safe-Lock h6
Snijkantradius R <sub>1</sub>	3 mm
Voeding f <sub>z</sub> voor spiebaanfrezen in staal < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,11 mm

Voeding $f_z$ voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Schacht- $\emptyset D_s$	20 mm
Totale lengte L	105 mm
Coating	AlTiN
Snijmateriaal	VHM
Norm	DIN 6527
Type	N
Tolerantie nominale $\emptyset$	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 <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		