


**DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series HPC, AlTiN, Ø f9 D1/R: 12/3,0mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	220334 12/3,0
GTIN	4034221141606
Artikelklasse	26Y

**Beschreibung**
**Ausführung:**

**DUO-LOCK HAIMER MILL:** Als Universal-Werkzeug einsetzbar. Einzigartige Stirngeometrie zum Rampen und Bohrzirkularfräsen. Erste Wahl bei Anwendungen mit kurzen Auskragungen. **DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series:** Erste Wahl bei Anwendungen mit langen Auskragungen und labilen Spanverhältnissen. Für besonders ruhigen Lauf bei langen Auskragungen bevorzugt VHM-Verlängerungen verwenden.

**Technische Beschreibung**

Schneiden-Ø D	12 mm
Schlüsselweite SW	9,5 mm
DUO-LOCK Schnittstelle	DL12
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
empfohlenes Anzugsmoment	30 Nm
Schneidenlänge $L_2$	18 mm
Gesamtlänge L	24 mm
Auskraglänge $L_1$	18 mm
Toleranz Nenn-Ø	f9
Ø $D_2$	11,5 mm
Anzahl Schneiden Z	4

Eckenradius	3 mm
Beschichtung	AlTiN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Teilung der Schneiden	ungleich
Spiralwinkel	37 Grad
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	$0,5 \times D$ bei Besäumen
Zerspanungsstrategie	HPC
Innenkühlung	nein
passende Aufnahme	mit Gewinde
Produktart	Schneideinsatz zum Fräsen

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Alu Kunststoffe	bedingt geeignet	240 m/min	N
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	240 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	120 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	200 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	170 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	110 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	30 m/min	S
GG(G)	bedingt geeignet	110 m/min	K
Uni	geeignet		

Öl	geeignet
nass maximal	geeignet
nass minimal	geeignet
trocken	geeignet
Luft	geeignet