



DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series TPC, AlTiN, Ø h9 D1: 16mm



Bestelldaten

Bestellnummer	220327 16
GTIN	4034221103222
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 Spannverhältnissen. Für besonders ruhigen Lauf bei langen Auskragungen bevorzugt VHM-Verlängerungen verwenden.

Hinweis:

h_{max} : Die in der Tabelle angegebenen Werte stellen Maximalwerte dar.
 $ae_{max} = 0,05 \times D$ für die TPC-Bearbeitung.

Technische Beschreibung

Spanmittendicke h_{max} für TPC-Fräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,035 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Gesamtlänge L	56 mm
Ø D ₂	15,5 mm
Anzahl Schneiden Z	5
Auskraglänge L ₁	48 mm
empfohlenes Anzugsmoment	60 Nm
Schneidenlänge L ₂	48 mm
DUO-LOCK Schnittstelle	DL16

Toleranz Nenn-Ø	h9
Eckenfasenbreite bei 45°	0,5 mm
Schneiden-Ø D	16 mm
Schlüsselweite SW	13 mm
Beschichtung	AlTiN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel	46 Grad
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Zustellrichtung	horizontal und schräg
Eingriffsbreite ae bei Fräsoperation	0,05×D
Zerspanungsstrategie	TPC
Innenkühlung	nein
passende Aufnahme	mit Gewinde
Produktart	Schneideinsatz zum Fräsen

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Alu Kunststoffe	bedingt geeignet	700 m/min	N
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	700 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	235 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	220 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	160 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	bedingt geeignet	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	bedingt geeignet	30 m/min	S
GG(G)	bedingt geeignet	130 m/min	K

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