



DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series TPC, AlTiN, Ø h9 D1: 10mm



Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 220326 10 |
| GTIN | 4034221102997 |
| 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

| | |
|---|----------|
| empfohlenes Anzugsmoment | 20 Nm |
| DUO-LOCK Schnittstelle | DL10 |
| Gesamtlänge L | 20 mm |
| Schneidenlänge L_2 | 15 mm |
| Spanmittendicke h_{\max} für TPC-Fräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,026 mm |
| Ø D_2 | 9,6 mm |
| Eckenfasenwinkel | 45 Grad |
| Eckenfasenbreite bei 45° | 0,3 mm |

| | |
|--------------------------------------|---------------------------|
| Anzahl Schneiden Z | 5 |
| Schneiden-Ø D | 10 mm |
| Toleranz Nenn-Ø | h9 |
| Schlüsselweite SW | 8 mm |
| Auskraglänge L ₁ | 15 mm |
| Beschichtung | AlTiN |
| Schneidstoff | VHM |
| Norm | Werksnorm |
| Typ | N |
| Spiralwinkel | 46 Grad |
| Spiralwinkel-Eigenschaft | ungleich |
| Zustellrichtung | horizontal und schräg |
| Eingriffsbreite ae bei Fräsoperation | 0,05xD |
| 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 | | |