



DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series TPC, AlTiN, Ø h9 D1: 12mm



Bestelldaten

Bestellnummer	220326 12
GTIN	4034221103116
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.

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 $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,028 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,3 mm
Schlüsselweite SW	9,5 mm
Schneidenlänge L_2	18 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Toleranz Nenn-Ø	h9
Schneiden-Ø D	12 mm
Ø D_2	11,5 mm

empfohlenes Anzugsmoment	30 Nm
Gesamtlänge L	24 mm
Auskraglänge L ₁	18 mm
DUO-LOCK Schnittstelle	DL12
Anzahl Schneiden Z	5
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		