


DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 20mm

Bestelldaten

Bestellnummer	220314 20
GTIN	4034221103338
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

empfohlenes Anzugsmoment	80 Nm
DUO-LOCK Schnittstelle	DL20
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Eckenfasenwinkel	90 Grad
Schlüsselweite SW	16 mm
Schneiden-Ø D	20 mm
Ø D ₂	19,3 mm
Toleranz Nenn-Ø	f9
Gesamtlänge L	40 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm

Schneidenlänge L_2	30 mm
Auskraglänge L_1	30 mm
Anzahl Schneiden Z	3
Beschichtung	AlTiN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Teilung der Schneiden	ungleich
Spiralwinkel	36 Grad
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
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	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
INOX > 900 N/mm ²	bedingt geeignet	60 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		