

**DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 10mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	220312 10
GTIN	4034221103017
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:**

Vollnut-Einsatzrichtwerte für  $a_{pmax} \leq 0,5 \times D$ .

**Technische Beschreibung**

Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Schlüsselweite SW	8 mm
Gesamtlänge L	12,5 mm
Schneidenlänge $L_2$	7,5 mm
Toleranz Nenn-Ø	f9
Eckenfasenwinkel	90 Grad
empfohlenes Anzugsmoment	20 Nm
Auskraglänge $L_1$	7,5 mm

Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Schneiden-Ø D	10 mm
DUO-LOCK Schnittstelle	DL10
Ø $D_2$	9,6 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 $> 10\% \text{ Si}$	bedingt geeignet	235 m/min	N
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	220 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	180 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	160 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	120 m/min	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		