

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

Bestellnummer	220316 20
GTIN	4034221103369
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**

Schneiden-Ø D	20 mm
DUO-LOCK Schnittstelle	DL20
Toleranz Nenn-Ø	f9
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
empfohlenes Anzugsmoment	80 Nm
Ø D <sub>2</sub>	19,3 mm
Auskraglänge L <sub>1</sub>	15 mm

Gesamtlänge L	25 mm
Schlüsselweite SW	16 mm
Schneidenlänge L <sub>2</sub>	15 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,4 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Anzahl Schneiden Z	4
Beschichtung	AlTiN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Teilung der Schneiden	ungleich
Spiralwinkel	32 Grad
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eingriffsbreite ae bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Eingriffsbreite ae bei Fräsoperation	0,5×D bei Besäumen
Zerspanungsstrategie	HPC
Innenkühlung	nein
passende Aufnahme	mit Gewinde
Produktart	Schneideinsatz zum Fräsen

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	geeignet	220 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	160 m/min	P

Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	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		