

**DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 12mm****Bestelldaten**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 220316 12 |
| GTIN | 4034221103154 |
| 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

| | |
|--|---------|
| Auskraglänge L_1 | 9 mm |
| Toleranz Nenn-Ø | f9 |
| Schneidenlänge L_2 | 9 mm |
| Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm |
| Schlüsselweite SW | 9,5 mm |
| Eckenfasenwinkel | 45 Grad |
| Gesamtlänge L | 15 mm |
| Eckenfasenbreite bei 45° | 0,24 mm |

| | |
|---|---------------------------------|
| Ø D ₂ | 11,5 mm |
| Schneiden-Ø D | 12 mm |
| empfohlenes Anzugsmoment | 30 Nm |
| Vorschub f _z für Besäumen in Stahl < 900 N/mm ² | 0,065 mm |
| DUO-LOCK Schnittstelle | DL12 |
| 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 _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 | | |