

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

Bestellnummer	220322 10
GTIN	4034221125651
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.

**Technische Beschreibung**

Schneiden-Ø D	10 mm
Gesamtlänge L	12,5 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,2 mm
Toleranz Nenn-Ø	f9
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Auskraglänge L <sub>1</sub>	7,5 mm
Ø D <sub>2</sub>	9,6 mm
Schneidenlänge L <sub>2</sub>	7,5 mm
DUO-LOCK Schnittstelle	DL10

empfohlenes Anzugsmoment	20 Nm
Schlüsselweite SW	8 mm
Anzahl Schneiden Z	6
Beschichtung	AlTiN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Teilung der Schneiden	ungleich
Spiralwinkel	35 Grad
Zustellrichtung	horizontal
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	$0,05 \times D$ 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 <sup>2</sup>	geeignet	280 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	220 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	200 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	120 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	90 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	35 m/min	S
GG(G)	bedingt geeignet	200 m/min	K

Uni	geeignet
Öl	geeignet
nass maximal	geeignet
nass minimal	geeignet
trocken	geeignet
Luft	geeignet