

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

Bestellnummer	220322 12
GTIN	4034221125736
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

Schneidenlänge L_2	9 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Gesamtlänge L	15 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm
$\varnothing D_2$	11,5 mm
DUO-LOCK Schnittstelle	DL12
Eckenfasenbreite bei 45°	0,24 mm
Toleranz Nenn- \varnothing	f9
Auskraglänge L_1	9 mm
Schneiden- $\varnothing D$	12 mm

empfohlenes Anzugsmoment	30 Nm
Schlüsselweite SW	9,5 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 ²	geeignet	280 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	220 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	200 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	120 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	90 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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