

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

| | |
|---------------|---------------|
| Bestelnummer | 220348 12 |
| GTIN | 4034221116017 |
| Artikelklasse | 26Y |

Omschrijving**Uitvoering:**

DUO-LOCK HAIMER MILL: Toepasbaar als universeel gereedschap. Unieke kopse geometrie voor aanloopfrezen en helicoïdaal frezen. Eerste keuze bij toepassingen met korte uitsteeklengtes. **DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series:** Eerste keuze bij toepassingen met lange uitsteeklengtes en onevenwichtige spanomstandigheden. Voor een bijzonder rustige loop bij lange uitsteeklengtes, bij voorkeur VHM-verlengstukken gebruiken.

Technische beschrijving

| | |
|---|----------|
| Ø D ₂ | 11,5 mm |
| Snijkant-Ø D | 12 mm |
| Voeding f _z voor kanten in staal < 900 N/mm ² | 0,065 mm |
| Sleutelwijdte SW | 9,5 mm |
| Aanbevolen aanhaalmoment | 30 Nm |
| DUO-LOCK interface | DL12 |
| Afkoppellengte L ₁ | 9 mm |
| Tolerantie nominale Ø | f9 |
| Totale lengte L | 15 mm |
| Aantal snijkanten Z | 4 |

| | |
|--|----------------------------------|
| Voeding f_z voor kopieerfrezen in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm |
| Coating | AlTiN |
| Snijmateriaal | VHM |
| Norm | Fabrieksnorm |
| Type | N |
| Spiraelhoek | 32 graden |
| Spiraelhoekeigenschap | ongelijk |
| Aanzetrichting | horizontaal, schuin en verticaal |
| Ingrijpingsbreedte a_e bij freesoperatie | $0,5 \times D$ bij kopieerfrezen |
| Ingrijpingsbreedte a_e bij freesoperatie | $0,5 \times D$ bij kanten |
| Verspaningsstrategie | HPC |
| Inwendige koeling | nee |
| Geschikte opname | met schroefdraad |
| Producttype | Snij-inzetdeel voor het frezen |

Gebruikersgegevens

| | Geschiktheid | V_c | ISO-code |
|-------------------------------|------------------|-----------|----------|
| Alu kunststoffen | beperkt geschikt | 700 m/min | N |
| Aluminium (kortspanend) | beperkt geschikt | 700 m/min | N |
| Aluminium $> 10\% \text{ Si}$ | beperkt geschikt | 235 m/min | N |
| Staal $< 500 \text{ N/mm}^2$ | beperkt geschikt | 220 m/min | P |
| Staal $< 750 \text{ N/mm}^2$ | beperkt geschikt | 180 m/min | P |
| Staal $< 900 \text{ N/mm}^2$ | beperkt geschikt | 160 m/min | P |
| Staal $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | beperkt geschikt | 120 m/min | P |
| RVS $< 900 \text{ N/mm}^2$ | beperkt geschikt | 80 m/min | M |
| RVS $> 900 \text{ N/mm}^2$ | beperkt geschikt | | |
| Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$ | beperkt geschikt | | |
| GG(G) | beperkt geschikt | 130 m/min | K |

| | |
|--------------|------------------|
| Uni | beperkt geschikt |
| Olie | beperkt geschikt |
| nat maximaal | beperkt geschikt |
| nat minimaal | beperkt geschikt |
| droog | beperkt geschikt |
| Lucht | beperkt geschikt |