

**DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 6mm****Bestelgegevens**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestelnummer | 220317 6 |
| GTIN | 4034221140067 |
| 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

| | |
|-----------------------------------------------------------------------------|-----------|
| Tolerantie nominale Ø | f8 |
| Hoekfasehoek | 45 graden |
| DUO-LOCK interface | DL10 |
| Sleutelwijdte SW | 8 mm |
| Totale lengte L | 20 mm |
| Afkoppellengte L ₁ | 9 mm |
| Aanbevolen aanhaalmoment | 20 Nm |
| Hoekfasebreedte bij 45° | 0,12 mm |
| Snijlengte L ₂ | 9 mm |
| Voeding f _z voor spiebaanfrezen in staal < 900 N/mm ² | 0,018 mm |

| | |
|-----------------------------------------------------------|---------------------------------------|
| Voeding f_z voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,036 mm |
| $\varnothing D_2$ | 9,6 mm |
| Snijkant- $\varnothing D$ | 6 mm |
| Aantal snijkanten Z | 4 |
| Coating | AlTiN |
| Snijmateriaal | VHM |
| Norm | Fabrieksnorm |
| Type | N |
| Verdeling van de snijkanten | ongelijk |
| Spiraelhoek | 32 graden |
| Spiraelhoekeigenschap | ongelijk |
| Aanzetrichting | horizontaal, schuin en verticaal |
| Ingrijpingsbreedte a_e bij freesoperatie | Volle groef snijdiepte $0,5 \times D$ |
| Ingrijpingsbreedte a_e bij freesoperatie | $0,05 \times D$ bij kopieerfrezen |
| 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 $< 750 \text{ N/mm}^2$ | geschikt | 180 m/min | P |
| Staal $< 900 \text{ N/mm}^2$ | geschikt | 160 m/min | P |
| Staal $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | geschikt | 120 m/min | P |

| | | | |
|-----------------------------|------------------|-----------|---|
| RVS < 900 N/mm ² | beperkt geschikt | 80 m/min | M |
| RVS > 900 N/mm ² | beperkt geschikt | 60 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | beperkt geschikt | 30 m/min | S |
| GG(G) | beperkt geschikt | 130 m/min | K |
| Uni | geschikt | | |
| Olie | geschikt | | |
| nat maximaal | geschikt | | |
| nat minimaal | geschikt | | |
| droog | beperkt geschikt | | |
| Lucht | geschikt | | |