

**DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 20mm****Bestelgegevens**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestelnummer | 220323 20 |
| GTIN | 4034221125842 |
| 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

| | |
|-------------------------------|-----------|
| Hoekfasebreedte bij 45° | 0,4 mm |
| Snijkant-Ø D | 20 mm |
| Snijlengte L ₂ | 30 mm |
| Aanbevolen aanhaalmoment | 80 Nm |
| Ø D ₂ | 19,3 mm |
| Afkoppellengte L ₁ | 30 mm |
| Sleutelwijdte SW | 16 mm |
| Hoekfasehoek | 45 graden |
| DUO-LOCK interface | DL20 |
| Tolerantie nominale Ø | f8 |

| | |
|-----------------------------------------------------------|------------------------------------|
| Voeding f_z voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,09 mm |
| Totale lengte L | 40 mm |
| Aantal snijkanten Z | 10 |
| Coating | AlTiN |
| Snijmateriaal | VHM |
| Norm | Fabrieksnorm |
| Type | N |
| Verdeling van de snijkanten | ongelijk |
| Spiraelhoek | 35 graden |
| Aanzetrichting | horizontaal |
| Ingrijpingsbreedte a_e bij freesoperatie | $0,05 \times D$ bij kopieerfreesen |
| 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$ | geschikt | 280 m/min | P |
| Staal $< 750 \text{ N/mm}^2$ | geschikt | 220 m/min | P |
| Staal $< 900 \text{ N/mm}^2$ | beperkt geschikt | 200 m/min | P |
| Staal $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | geschikt | 160 m/min | P |
| RVS $< 900 \text{ N/mm}^2$ | beperkt geschikt | 120 m/min | M |
| RVS $> 900 \text{ N/mm}^2$ | beperkt geschikt | 90 m/min | M |
| Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$ | beperkt geschikt | 35 m/min | S |

| | | | |
|--------------|------------------|-----------|---|
| GG(G) | beperkt geschikt | 200 m/min | K |
| Uni | geschikt | | |
| Olie | geschikt | | |
| nat maximaal | geschikt | | |
| nat minimaal | geschikt | | |
| droog | geschikt | | |
| Lucht | geschikt | | |