

## F4002MN – DUO-LOCK® HAIMER MILL Alu Series FASE/CHAMFER

### Schnittdaten/Cutting data

HAIMER Werkstoff Gruppen HAIMER Material groups	Beispiel Werkstoffe Example material	Werkstoff Information Material information			Schruppen Vc (m/min) Roughing Vc (m/min)	Schlichten Vc (m/min) Finishing Vc (m/min)
		DIN DIN	Werkstoffnr. Material no.	Zugfestigkeit Tensile strength		
<b>N1</b> <b>Alu-Knetlegierungen</b> Wrought aluminum alloys	AlMg1	3.3315		Si < 9%	<b>300 – 400</b>	<b>400 – 500</b>
<b>N2</b> <b>Alu-Gusslegierungen</b> Aluminum cast alloys	G-Alsi12	3.2581		Si > 9%		

Schnittdaten dienen als Richtwerte und müssen dem Bearbeitungsumfeld angepasst werden.  
Cutting data are reference values and need to be adjusted according to the application area.

Vorschubtable f<sub>z</sub> (mm/Zahn) abhängig von D1 und Schnittbreite a<sub>e</sub> / Feed per tooth (mm/tooth) in relation with D1 and cutting width a<sub>e</sub>

	ø 10	ø 12	ø 16	ø 20
f <sub>z</sub>	0,03 – 0,09	0,03 – 0,10	0,04 – 0,12	0,05 – 0,13

Schnittdaten Basis zylindrische Verlängerung kurz, Schnittdaten bei längeren Auskragungen anpassen.  
Cutting data is based on cylindrical extensions short, cutting data for long overhang need to be adjusted.