

**DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series TPC, AlTiN, Ø h9 D1: 16mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	220327 16
GTIN	4034221103222
Artikelklasse	26Y

**Beskrivelse****Udførelse:**

**DUO-LOCK HAIMER MILL:** Kan anvendes som universelværktøj. Enestående endefladegeometri til ramper og cirkulær borefræsning. Førstevalg ved opgaver med korte udhæng. **DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series:** Førstevalg ved opgaver med lange udhæng og labile spændeforhold. Til særligt rolig gang ved lange udhæng skal der fortrinsvis anvendes HM-forlængere.

**Bemærk:**

$h_{maks.}$ : Værdierne i tabellen angiver maksimumsværdier.

$a_{e,maks.} = 0,05 \times D$  til TPC-bearbejdning.

**Teknisk beskrivelse**

Spånmidtertykkelse $h_{maks.}$ til TPC-fræsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,035 mm
Hjørnefasvinkel	45 grader
Samlet længde L	56 mm
Ø D <sub>2</sub>	15,5 mm
Antal skær Z	5
Udhængslængde L <sub>1</sub>	48 mm
Anbefalet tilspændingsmoment	60 Nm
Skærlængde L <sub>2</sub>	48 mm

DUO-LOCK grænseflade	DL16
Tolerance, nom. Ø	h9
Hjørnefasbredde ved 45°	0,5 mm
Skær-Ø D	16 mm
Nøglevidde str.	13 mm
Belægning	AlTiN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	N
Spiralvinkel	36 grader
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Indgrebsbredde ae ved fræsning	0,05×D
Spåntagningsstrategi	TPC
Indvendig køling	nej
Passende holder	med gevind
Produkttype	Skæreforsats til fræsning

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	ISO-kode
Aluminiumskunststoffer	betinget egnet	700 m/min	N
Aluminium (med korte spåner)	betinget egnet	700 m/min	N
Alu > 10% Si	betinget egnet	235 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	220 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	180 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	160 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	80 m/min	M

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet		
GG (G)	betinget egnet	130 m/min	K
Uni	egnet		
Olie	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	egnet		
tør	egnet		
Luft	egnet		