



## DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series TPC, AlTiN, Ø h9 D1: 10mm



### Bestillingsdata

Bestillingsnummeret	220326 10
GTIN	4034221102997
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:

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

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

### Teknisk beskrivelse

Anbefalet tilspændingsmoment	20 Nm
DUO-LOCK grænseflade	DL10
Samlet længde L	20 mm
Skærlængde $L_2$	15 mm
Spånmidtertykkelse $h_{\text{maks.}}$ til TPC-fræsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,026 mm
$\varnothing D_2$	9,6 mm
Hjørnefasvinkel	45 grader
Hjørnefasbredde ved 45°	0,3 mm

Antal skær Z	5
Skær-Ø D	10 mm
Tolerance, nom. Ø	h9
Nøglevidde str.	8 mm
Udhængslængde L <sub>1</sub>	15 mm
Belægning	AlTiN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	N
Spiralvinkel	36 grader
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Indgrebsbredde ae ved fræsning	0,05xD
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		