

**DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series TPC, AlTiN, Ø h9 D1: 12mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	220326 12
GTIN	4034221103116
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

Spånmidtertykkelse $h_{\text{maks.}}$ til TPC-fræsning i stål < 900 N/mm ²	0,028 mm
Hjørnefasbredde ved 45°	0,3 mm
Nøglevidde str.	9,5 mm
Skærlængde L_2	18 mm
Hjørnefasvinkel	45 grader
Tolerance, nom. Ø	h9
Skær-Ø D	12 mm
Ø D_2	11,5 mm

Anbefalet tilspændingsmoment	30 Nm
Samlet længde L	24 mm
Udhængslængde L ₁	18 mm
DUO-LOCK grænseflade	DL12
Antal skær Z	5
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 _c	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 ²	egnet	220 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	180 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	egnet	160 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	betinget egnet	80 m/min	M

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