



## DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series TPC, AlTiN, Ø h9 D1: 20mm



### Bestillingsdata

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 220326 20     |
| GTIN                | 4034221103321 |
| 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

|   |          |
|---|----------|
| Nøglevidde str.   | 16 mm    |
| Skærlængde $L_2$  | 30 mm    |
| Udhængslængde $L_1$   | 30 mm    |
| Spånmidtertykkelse $h_{\text{maks.}}$ til TPC-fræsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,039 mm |
| Skær-Ø D  | 20 mm    |
| Ø $D_2$   | 19,3 mm  |
| Samlet længde L   | 40 mm    |
| Anbefalet tilspændingsmoment  | 80 Nm    |

|                                |                           |
|--------------------------------|---------------------------|
| Hjørnefasvinkel                | 45 grader                 |
| Hjørnefasbredde ved 45°        | 0,6 mm                    |
| Tolerance, nom. Ø              | h9                        |
| Antal skær Z                   | 5                         |
| DUO-LOCK grænseflade           | DL20                      |
| 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          |           |   |