

**DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AITiN, Ø f9 D1: 10mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	220312 10
GTIN	4034221103017
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:

Vejledende værdier til brug af hel not til $a_{pmaks.} \leq 0,5 \times D$.

Teknisk beskrivelse

Tilspænding f_z til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Nøglevidde str.	8 mm
Samlet længde L	12,5 mm
Skærlængde L_2	7,5 mm
Tolerance, nom. Ø	f9
Hjørnefasvinkel	90 grader
Anbefalet tilspændingsmoment	20 Nm
Udhængslængde L_1	7,5 mm

Tilspænding f_z til notfræsning i stål < 900 N/mm ²	0,03 mm
Skær-Ø D	10 mm
DUO-LOCK grænseflade	DL10
Ø D ₂	9,6 mm
Antal skær Z	3
Belægning	AlTiN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	N
Deling af skærene	ulige
Spiralvinkel	36 grader
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	0,05×D ved beskæring
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	Hel not, skæredybde 0,5×D
Spåntagningsstrategi	HPC
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		
Stål < 750 N/mm ²	egnet		
Stål < 900 N/mm ²	egnet		

Stål < 1100 N/mm ²	egnet
INOX < 900 N/mm ²	betinget egnet
INOX > 900 N/mm ²	betinget egnet
Ti > 850 N/mm ²	betinget egnet
GG (G)	betinget egnet
Uni	egnet
Olie	egnet
våd, maksimal	egnet
våd, minimal	egnet
tør	egnet
Luft	egnet