

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

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 220316 10     |
| GTIN                | 4034221103031 |
| Artikelklasse       | 26Y           |

**Beskrivelse****Udførelse:**

**DUO-LOCK HAIMER MILL:** Kan anvendes som universalværktøj. 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**

|   |           |
|---|-----------|
| Skærlængde $L_2$  | 7,5 mm    |
| Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm   |
| Nøglevidde str.   | 8 mm      |
| Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$   | 0,06 mm   |
| Anbefalet tilspændingsmoment                                    | 20 Nm     |
| DUO-LOCK grænseflade  | DL10      |
| Skær-Ø D  | 10 mm     |
| Hjørnefasvinkel   | 45 grader |

|                                |                           |
|--------------------------------|---------------------------|
| Ø D <sub>2</sub>               | 9,6 mm                    |
| Samlet længde L                | 12,5 mm                   |
| Udhængslængde L <sub>1</sub>   | 7,5 mm                    |
| Hjørnefasbredde ved 45°        | 0,2 mm                    |
| Tolerance, nom. Ø              | f9                        |
| Antal skær Z                   | 4                         |
| Belægning                      | AlTiN                     |
| Skæremateriale                 | HM                        |
| Norm                           | Fabriksstandard           |
| Type                           | N                         |
| Deling af skærene              | ulige                     |
| Spiralvinkel                   | 32 grader                 |
| Spiralvinkel-egenskab          | ulige                     |
| Tilspændingsretning            | Vandret, skrå og lodret   |
| Indgrebsbredde ae ved fræsning | Hel not, skæredybde 0,5×D |
| Indgrebsbredde ae ved fræsning | 0,05×D ved beskæring      |
| Spåntagningsstrategi           | HPC                       |
| 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 |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | betinget egnet | 60 m/min  | M |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | betinget egnet | 30 m/min  | S |
| GG (G)                        | betinget egnet | 130 m/min | K |
| Uni                           | egnet          |           |   |
| Olie                          | egnet          |           |   |
| våd, maksimal                 | egnet          |           |   |
| våd, minimal                  | egnet          |           |   |
| tør                           | egnet          |           |   |
| Luft                          | egnet          |           |   |