

**DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AITiN, Ø f9 D1: 12mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	220316 12
GTIN	4034221103154
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

Udhængslængde L_1	9 mm
Tolerance, nom. Ø	f9
Skærlængde L_2	9 mm
Tilspænding f_z til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Nøglevidde str.	9,5 mm
Hjørnefasvinkel	45 grader
Samlet længde L	15 mm
Hjørnefasbredde ved 45°	0,24 mm

Ø D ₂	11,5 mm
Skær-Ø D	12 mm
Anbefalet tilspændingsmoment	30 Nm
Tilspænding f _z til beskæring i stål < 900 N/mm ²	0,065 mm
DUO-LOCK grænseflade	DL12
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 _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
INOX > 900 N/mm ²	betinget egnet	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		