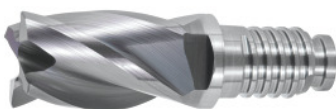


**DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AITiN, Ø f9 D1: 3mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	220317 3
GTIN	4034221140036
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.

Teknisk beskrivelse

Tolerance, nom. Ø	f9
Udhængslængde L ₁	4,5 mm
Nøglevidde str.	8 mm
Anbefalet tilspændingsmoment	20 Nm
DUO-LOCK grænseflade	DL10
Tilspænding f _z til beskæring i stål < 900 N/mm ²	0,036 mm
Hjørnefasbredde ved 45°	0,06 mm
Hjørnefasvinkel	45 grader
Skær-Ø D	3 mm
Skærlængde L ₂	4,5 mm

Tilspænding f_z til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,018 mm
$\emptyset D_2$	9,6 mm
Samlet længde L	20 mm
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 a_e ved fræsning	$0,05 \times D$ ved beskæring
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	Hel not, skæredybde $0,5 \times D$
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 $> 10\% \text{ Si}$	betinget egnet	235 m/min	N
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	egnet	220 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	egnet	180 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	160 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	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		