

**DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 10mm****Beställningsdata**

Ordernummer	220320 10
GTIN	4034221134196
Artikelklass	26Y

**Beskrivning****Utförande:**

**DUO-LOCK HAIMER MILL:** Kan användas som universalverktyg. Unik ändgeometri för rampning och borrhjulfräsning. Förstahandsvalet för tillämpningar med korta uthäng. **DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series:** Förstahandsvalet för tillämpningar med långa uthäng och labila fastspänningsförhållanden. För extra lugn gång vid långa uthäng bör helst HM-förlängningar användas.

**Teknisk beskrivning**

Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
skär-Ø D	10 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,2 mm
Skärlängd $L_2$	15 mm
rekommenderat åtdragningmoment	20 Nm
Tolerans nom.-Ø	f8
Nyckelvidd SW	8 mm
Utkragningslängd $L_1$	15 mm
Ø $D_2$	9,6 mm
totallängd L	20 mm

DUO-LOCK gränssnitt	DL10
Hörnfasvinkel	45 grad
Antal skär Z	4
Beläggning	AlTiN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Skärdelning	Oregelbunden
Spiralvinkel	37 grad
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	$0,05 \times D$ vid valsfräsning
Bearbetningsstrategi	HPC
Invändig	nej
passande grundhållare	med gänga
Produktslag	Skärinsats för fräning

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Aluminium, plast	mindre lämplig	240 m/min	N
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	240 m/min	N
Alu > 10% Si	mindre lämplig	120 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	200 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	170 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	110 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	30 m/min	S

GG(G)	mindre lämplig	110 m/min	K
Uni	lämplig		
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		
torrt	lämplig		
Luft	lämplig		