

**DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series HPC, AlTiN, Ø f9 D1/R: 12/1,5mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 220334 12/1,5 |
| GTIN | 4034221141545 |
| 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

| | |
|---|---------|
| Skärlängd L_2 | 18 mm |
| Tolerans nom.-Ø | f8 |
| totallängd L | 24 mm |
| rekommenderat åtdragningmoment | 30 Nm |
| Ø D_2 | 11,5 mm |
| Matning f_z för valsfräsning i stål < 900 N/mm ² | 0,03 mm |
| skär-Ø D | 12 mm |
| Nyckelvidd SW | 9,5 mm |
| Utkragningslängd L_1 | 18 mm |
| DUO-LOCK gränssnitt | DL12 |
| Antal skär Z | 4 |

| | |
|---------------------------------------|---------------------------------|
| Hörnradie | 1,5 mm |
| 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 | $0,5 \times D$ 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 ² | lämplig | 200 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 170 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 110 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | lämplig | 90 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | mindre lämplig | 40 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | mindre lämplig | 30 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 |