

**DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series HPC, AlTiN, Ø h9 D1: 16mm****Beställningsdata**

Ordernummer	220327 16
GTIN	4034221103222
Artikelklass	26Y

**Beskrivning****Utförande:**

**DUO-LOCK HAIMER MILL:** Kan användas som universalverktyg. Unik ändgeometri för rampning och borr-cirkulärfräsning. 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.

**OBS!:**

$h_{max}$ : De värden som anges i tabellen är maximivärden  
 $a_{e_{max}} = 0,05 \times D$  för TPC-bearbetningen.

**Teknisk beskrivning**

Spånets medeltjocklek $h_{max}$ för TPC-fräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,035 mm
Hörnfasvinkel	45 grad
total längd L	56 mm
Ø D <sub>2</sub>	15,5 mm
Antal skär Z	5
Utkragningslängd L <sub>1</sub>	48 mm
rekommenderat åtdragningmoment	60 Nm
Skärlängd L <sub>2</sub>	48 mm

DUO-LOCK gränssnitt	DL16
Tolerans nom.-Ø	h9
Hörnfasbredd vid 45°	0,5 mm
skär-Ø D	16 mm
Nyckelvidd SW	13 mm
Beläggning	AlTiN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Spiralvinkel	46 grad
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Ingreppsbredd ae vid fräsoperation	0,05×D
Bearbetningsstrategi	HPC
Invändig	nej
passande grundhållare	med gänga
Produktslag	Skärinsats för fräning

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Aluminium, plast	mindre lämplig	700 m/min	N
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	700 m/min	N
Alu > 10% Si	mindre lämplig	235 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	220 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	180 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	160 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig		

GG(G)	mindre lämplig	130 m/min	K
Uni	lämplig		
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		
torrt	lämplig		
Luft	lämplig		