

**DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series HPC, AlTiN, Ø h9 D1: 20mm****Beställningsdata**

Ordernummer	220327 20
GTIN	4034221103314
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
 $ae_{max} = 0,05 \times D$ för TPC-bearbetningen.

Teknisk beskrivning

totallängd L	70 mm
Antal skär Z	5
Ø D ₂	19,3 mm
Hörnfavinkel	45 grad
Hörnfasbredd vid 45°	0,6 mm
Tolerans nom.-Ø	h9
Spånets medeltjocklek h_{max} för TPC-fräsning i stål < 900 N/mm ²	0,039 mm
Utkragningslängd L ₁	60 mm

DUO-LOCK gränssnitt	DL20
skär-Ø D	20 mm
Skärlängd L ₂	60 mm
Nyckelvidd SW	16 mm
rekommenderat åtdragningmoment	80 Nm
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 _c	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 ²	lämplig	220 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	180 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	160 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	mindre lämplig	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	mindre lämplig		

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