



DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series HPC, AlTiN, Ø h9 D1: 12mm



Beställningsdata

Ordernummer	220326 12
GTIN	4034221103116
Artikelklass	26Y

Beskrivning

Utförande:

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

Spånets medeltjocklek h_{\max} för TPC-fräsning i stål < 900 N/mm ²	0,028 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,3 mm
Nyckelvidd SW	9,5 mm
Skärlängd L_2	18 mm
Hörnfasvinkel	45 grad
Tolerans nom.-Ø	h9
skär-Ø D	12 mm
Ø D_2	11,5 mm

rekommenderat åtdragningmoment	30 Nm
totallängd L	24 mm
Utkragningslängd L ₁	18 mm
DUO-LOCK gränssnitt	DL12
Antal skär Z	5
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		