

**DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series HPC, AlTiN, Ø f9 D1/R: 20/2,0mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 220334 20/2,0 |
| GTIN         | 4034221142023 |
| 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**

|                                                                        |         |
|------------------------------------------------------------------------|---------|
| DUO-LOCK gränssnitt                                                    | DL20    |
| Nyckelvidd SW                                                          | 16 mm   |
| Utkragningslängd L <sub>1</sub>                                        | 30 mm   |
| Ø D <sub>2</sub>                                                       | 19,3 mm |
| rekommenderat åtdragningmoment                                         | 80 Nm   |
| totallängd L                                                           | 40 mm   |
| skär-Ø D                                                               | 20 mm   |
| Skärlängd L <sub>2</sub>                                               | 30 mm   |
| Tolerans nom.-Ø                                                        | f8      |
| Matning f <sub>z</sub> för valsfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,05 mm |
| Antal skär Z                                                           | 4       |

|                                       |                                 |
|---------------------------------------|---------------------------------|
| Hörnradie                             | 2 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 <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 |