

**DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 10mm****Beställningsdata**

Ordernummer	220312 10
GTIN	4034221103017
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!:

Riktvärden för fullspårinsats $a_{pmax} \leq 0,5 \times D$.

Teknisk beskrivning

Matning f_z för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Nyckelvidd SW	8 mm
totallängd L	12,5 mm
Skärlängd L_2	7,5 mm
Tolerans nom.-Ø	f8
Hörnfavinkel	90 grad
rekommenderat åtdragningmoment	20 Nm
Utkragningslängd L_1	7,5 mm

Matning f_z för spårfräsning i stål < 900 N/mm ²	0,03 mm
skär-Ø D	10 mm
DUO-LOCK gränssnitt	DL10
Ø D ₂	9,6 mm
Antal skär Z	3
Beläggning	AlTiN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Skärledning	Oregelbunden
Spiralvinkel	36 grad
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	0,05×D vid valsfräsning
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	fullspår sågdjup 1×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		
Stål < 750 N/mm ²	lämplig		
Stål < 900 N/mm ²	lämplig		
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig		

INOX < 900 N/mm ²	mindre lämplig
INOX > 900 N/mm ²	mindre lämplig
Ti > 850 N/mm ²	mindre lämplig
GG(G)	mindre lämplig
Uni	lämplig
Olja	lämplig
vått maximal	lämplig
vått minimal	lämplig
torrt	lämplig
Luft	lämplig