

**DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 12mm****Beställningsdata**

Ordernummer	220316 12
GTIN	4034221103154
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.

OBS!:

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

Teknisk beskrivning

Utkragningslängd L_1	9 mm
Tolerans nom.-Ø	f8
Skärlängd L_2	9 mm
Matning f_z för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Nyckelvidd SW	9,5 mm
Hörnfavinkel	45 grad
totallängd L	15 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,24 mm

Ø D ₂	11,5 mm
skär-Ø D	12 mm
rekommenderat åtdragningmoment	30 Nm
Matning f _z för valsfräsning i stål < 900 N/mm ²	0,065 mm
DUO-LOCK gränssnitt	DL12
Antal skär Z	4
Beläggning	AlTiN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Skärdelning	Oregelbunden
Spiralvinkel	32 grad
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Ingreppsbredd ae vid fräsoperation	fullspår sågdjup 1×D
Ingreppsbredd ae vid fräsoperation	0,05×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	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
INOX > 900 N/mm ²	mindre lämplig	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	mindre lämplig	30 m/min	S
GG(G)	mindre lämplig	130 m/min	K
Uni	lämplig		
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		
torrt	lämplig		
Luft	lämplig		