

**DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 20mm****Beställningsdata**

Ordernummer	220322 20
GTIN	4034221125880
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**

Hörnfasbredd vid 45°	0,4 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
totallängd L	25 mm
skär-Ø D	20 mm
Skärlängd $L_2$	15 mm
Nyckelvidd SW	16 mm
rekommenderat åtdragningmoment	80 Nm
Hörnfasvinkel	45 grad
DUO-LOCK gränssnitt	DL20
Utkragningslängd $L_1$	15 mm

Tolerans nom.-Ø	f8
Ø D <sub>2</sub>	19,3 mm
Antal skär Z	10
Beläggning	AlTiN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Skärledning	Oregelbunden
Spiralvinkel	35 grad
Matningsriktning	horisontell
Ingreppsbredd ae vid fräsoperation	0,05×D vid valsfräsning
Bearbetningsstrategi	HPC
Invändig	nej
passande grundhållare	med gänga
Produktslag	Skärinsats för fräning

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	lämplig	280 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	220 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	200 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	120 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	90 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	35 m/min	S
GG(G)	mindre lämplig	200 m/min	K

Uni	lämplig
Olja	lämplig
vått maximal	lämplig
vått minimal	lämplig
torrt	lämplig
Luft	lämplig