

**DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 10mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	220312 10
GTIN	4034221103017
Třída artiklu	26Y

**Popis****Provedení:**

**DUO-LOCK HAIMER MILL:** Lze použít jako univerzální nástroj. Jedinečná geometrie čela pro šikmé zanořování a vrtací cirkulární frézování. První volba pro aplikace s krátkými vyloženými.

**DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series:** První volba pro aplikace s dlouhými vyloženými a nestabilními upínacími podmínkami. Pro obzvláště hladký chod s dlouhými vyloženými používejte přednostně TK prodloužení.

**Upozornění:**

Směrné hodnoty pro plné drážky pro  $a_{pmax} \leq 0,5 \times D$ .

**Technický popis**

Posuv $f_z$ pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Rozměr klíče OK	8 mm
Celková délka L	12,5 mm
Délka břitu $L_2$	7,5 mm
Tolerance jmenovitý $\varnothing$	f8
Rohový úhel čela	90 stupeň
Doporučený utahovací moment	20 Nm
Délka vyložení $L_1$	7,5 mm

Posuv $f_z$ pro frézování drážek v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Ø břitů D	10 mm
DUO-LOCK rozhraní	DL10
Ø $D_2$	9,6 mm
Počet břitů Z	3
Povlak	AlTiN
Řezný materiál	TK
Norma	Výrobní norma
Typ	N
Dělení břitů	nestejně
Úhel sklonu šroubovice	36 stupeň
Vlastnost úhlu sklonu šroubovice	nestejně
Směr přísuvu	Horizontální, šikmý a vertikální
Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování	$0,05 \times D$ při obvodovém frézování
Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování	Plná drážka hloubka řezu $0,5 \times D$
Strategie obrábění	HPC
Vnitřní chlazení	ano
Vhodné upínání	se závitem
Druh produktu	Řezná vložka pro frézování

## Údaje o uživateli

	Použití	$V_c$	Kód ISO
Hliník, plasty	omezené použití	700 m/min	N
Hliník (krátké třísky)	omezené použití	700 m/min	N
Al $> 10\% \text{ Si}$	omezené použití	235 m/min	N
Ocel $< 500 \text{ N/mm}^2$	vhodný		
Ocel $< 750 \text{ N/mm}^2$	vhodný		
Ocel $< 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný		
Ocel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	vhodný		

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití
GG(G)	omezené použití
Uni	vhodný
Olej	vhodný
mokrý max.	vhodný
mokrý min.	vhodný
suché	vhodný
Vzduch	vhodný