

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

Bestelnummer	220316 10
GTIN	4034221103031
Artikelklasse	26Y

**Omschrijving****Uitvoering:**

**DUO-LOCK HAIMER MILL:** Toepasbaar als universeel gereedschap. Unieke kopse geometrie voor aanloopfrezen en helicoïdaal frezen. Eerste keuze bij toepassingen met korte uitsteeklengtes. **DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series:** Eerste keuze bij toepassingen met lange uitsteeklengtes en onevenwichtige spanomstandigheden. Voor een bijzonder rustige loop bij lange uitsteeklengtes, bij voorkeur VHM-verlengstukken gebruiken.

**Opmerking:**

Vollegroef-toepassingsrichtwaarden voor  $a_{pmax} \leq 0,5 \times D$ .

**Technische beschrijving**

Snijlengte $L_2$	7,5 mm
Voeding $f_z$ voor spiebaanfrezen in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Sleutelwijdte SW	8 mm
Voeding $f_z$ voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Aanbevolen aanhaalmoment	20 Nm
DUO-LOCK interface	DL10
Snijkant-Ø D	10 mm
Hoekfasehoek	45 graden

Ø D <sub>2</sub>	9,6 mm
Totale lengte L	12,5 mm
Afkoppellengte L <sub>1</sub>	7,5 mm
Hoekfasebreedte bij 45°	0,2 mm
Tolerantie nominale Ø	f8
Aantal snijkanten Z	4
Coating	AlTiN
Snijmateriaal	VHM
Norm	Fabrieksnorm
Type	N
Verdeling van de snijkanten	ongelijk
Spiraelhoek	32 graden
Spiraelhoekeigenschap	ongelijk
Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Ingrijpingsbreedte ae bij freesoperatie	0,05×D bij kopieerfreen
Ingrijpingsbreedte ae bij freesoperatie	Volle groef snijdiepte 0,5×D
Verspaningsstrategie	HPC
Inwendige koeling	nee
Geschikte opname	met schroefdraad
Producttype	Snij-inzetdeel voor het frezen

## Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	V <sub>c</sub>	ISO-code
Alu kunststoffen	beperkt geschikt	700 m/min	N
Aluminium (kortspanend)	beperkt geschikt	700 m/min	N
Aluminium > 10% Si	beperkt geschikt	235 m/min	N
Staal < 500 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	220 m/min	P
Staal < 750 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	180 m/min	P

Staal < 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	160 m/min	P
Staal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	120 m/min	P
RVS < 900 N/mm <sup>2</sup>	beperkt geschikt	80 m/min	M
RVS > 900 N/mm <sup>2</sup>	beperkt geschikt	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	beperkt geschikt	30 m/min	S
GG(G)	beperkt geschikt	130 m/min	K
Uni	geschikt		
Olie	geschikt		
nat maximaal	geschikt		
nat minimaal	geschikt		
droog	geschikt		
Lucht	geschikt		