

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

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 220312 10     |
| GTIN             | 4034221103017 |
| Klasa artykułu   | 26Y           |

**Opis****Wykonanie:**

DUO-LOCK HAIMER MILL: Mogą być stosowane jako narzędzia uniwersalne. Unikalna geometria czołowa do rampowania i frezowania obiegowego. Pierwszy wybór w zastosowaniach o krótkich wycięgach. DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series: Pierwszy wybór w zastosowaniach o dużych wycięgach i niestabilnych warunkach mocowania. Dla wyjątkowo spokojnej pracy przy dużych wycięgach zalecamy stosowanie przedłużeń z VHM.

**wskazówka:**

Zalecane wartości eksploatacyjne dla pełnych rowków do  $a_{pmaks.} \leq 0,5 \times D$ .

Tolerancja  $\varnothing$  nominalnej: f8

Liczba ostrzy Z: 3

Liczba ostrzy Z: 3

długość ostrzy  $L_2$ : 7,5 mm

$\varnothing D_2$ : 9,6 mm

Długość wycięgu  $L_1$ : 7,5 mm

długość całkowita L: 12,5 mm

Złącze DUO-LOCK: DL10

**Opis techniczny**

|   |         |
|---|---------|
| posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,06 mm |
| rozwartość klucza SW                                      | 8 mm    |
| długość całkowita L                                       | 12,5 mm |

|   |   |
|---|---|
| długość ostrzy $L_2$  | 7,5 mm  |
| Tolerancja $\varnothing$ nominalnej                               | f8  |
| Kąt sfazowania naroży   | 90 stopni   |
| zalecany moment dokręcania  | 20 Nm   |
| Długość wysięgu $L_1$   | 7,5 mm  |
| posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm   |
| $\varnothing$ ostrzy D  | 10 mm   |
| Złącze DUO-LOCK   | DL10  |
| $\varnothing D_2$   | 9,6 mm  |
| Liczba ostrzy Z   | 3   |
| powłoka   | AlTiN   |
| Materiał ostrza   | VHM   |
| norma   | Norma zakładowa                                     |
| typ   | N   |
| Podziałka ostrzy  | nierówne  |
| Kąt linii śrubowej  | 36 stopni   |
| Właściwości kąta linii śrubowej                                   | nierówne  |
| kierunek dosuwu   | poziome, ukośne i pionowe                           |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu    | 0,05×D przy obcinaniu                               |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu    | Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 0,5×D |
| Strategia skrawania   | HPC   |
| chłodzenie wewnętrzne   | nie   |
| Rodzaj produktu   | frezowania  |

## Dane użytkownika

|                             | przydatność          | $V_c$     | kod ISO |
|-----------------------------|----------------------|-----------|---------|
| aluminium tworzywa sztuczne | nadaje się warunkowo | 700 m/min | N       |

|                                   |                      |           |   |
|-----------------------------------|----------------------|-----------|---|
| aluminium (dające krótki wiór)    | nadaje się warunkowo | 700 m/min | N |
| Al > 10% Si:                      | nadaje się warunkowo | 235 m/min | N |
| Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           |           |   |
| Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           |           |   |
| Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           |           |   |
| Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się           |           |   |
| Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się warunkowo |           |   |
| Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się warunkowo |           |   |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>        | nadaje się warunkowo |           |   |
| żeliwo szare (sferoidalne)        | nadaje się warunkowo |           |   |
| uniw.                             | nadaje się           |           |   |
| olej                              | nadaje się           |           |   |
| maksymalnie na mokro              | nadaje się           |           |   |
| minimalnie na mokro               | nadaje się           |           |   |
| suchy                             | nadaje się           |           |   |
| przyłącze                         | nadaje się           |           |   |