

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

Numer katalogowy	220322 10
GTIN	4034221125651
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.

Tolerancja Ø nominalnej: f8

Liczba ostrzy Z: 6

Liczba ostrzy Z: 6

długość ostrzy L<sub>2</sub>: 7,5 mm

Ø D<sub>2</sub>: 9,6 mm

Długość wycięgu L<sub>1</sub>: 7,5 mm

długość całkowita L: 12,5 mm

Złącze DUO-LOCK: DL10

**Opis techniczny**

Ø ostrzy D	10 mm
długość całkowita L	12,5 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,2 mm
Tolerancja Ø nominalnej	f8
Kąt sfazowania naroży	45 stopni

posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Długość wysięgu $L_1$	7,5 mm
$\varnothing D_2$	9,6 mm
długość ostrzy $L_2$	7,5 mm
Złącze DUO-LOCK	DL10
zalecany moment dokręcania	20 Nm
rozwartość klucza SW	8 mm
Liczba ostrzy Z	6
powłoka	AlTiN
Materiał ostrza	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Podziałka ostrzy	nierówne
Kąt linii śrubowej	35 stopni
kierunek dosuwu	poziomy
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	$0,05 \times D$ przy obcinaniu
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	280 m/min	P
Stal $< 750 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	220 m/min	P

Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	200 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	160 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	120 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	90 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	35 m/min	S
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się warunkowo	200 m/min	K
uniw.	nadaje się		
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		
suchy	nadaje się		
przyłącze	nadaje się		