

**DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 10****Dados do pedido**

Número do pedido	220312 10
GTIN	4034221103017
Classe de artigo	26Y

Descrição**Versão:**

DUO-LOCK HAIMER MILL: Pode ser usada como ferramenta universal. Geometria frontal única para rampas e fresagem circular de perfuração. A primeira escolha para aplicações com saliências curtas. **DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series:** A primeira escolha para aplicações com saliências compridas e condições de aperto instáveis. De preferência, utilizar extensões MDI para um funcionamento particularmente silencioso com saliências compridas.

Nota:

Valores de referência de aplicação de fresagem de desbaste para $a_{pm\acute{a}x} \leq 0,5 \times D$.

Descrição técnica

Avanço f_z para corte de bordas em aço $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Tamanho da chave SW	8 mm
Comprimento total L	12,5 mm
Comprimento da lâmina L_2	7,5 mm
Tolerância de Ø nominal	f9
Ângulo do chanfro de canto	90 grau
binário de aperto recomendado	20 Nm
Projeção L_1	7,5 mm

Avanço f_z para fresagem de ranhuras em aço < 900 N/mm ²	0,03 mm
Ø das lâminas D	10 mm
Interface DUO-LOCK	DL10
Ø D ₂	9,6 mm
Número de arestas de corte Z	3
Revestimento	AlTiN
Material de corte	VHM
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Divisão das lâminas	desigual
Ângulo espiral	36 grau
Propriedades do ângulo espiral	desigual
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Largura de corte a_e na operação de fresagem	Fresagem de desbaste, profundidade de corte 1×D
Largura de corte a_e na operação de fresagem	0,5×D ao reborder
Estratégia de maquinagem	HPC
Refrigeração interior	não
alojamento adequado	com rosca
Tipo de produto	Inserto de corte para fresagem

Dados de utilizador

	Adequabilidade	V _c	Código ISO
Plásticos alumínio	condicionalmente adequado		
Alumínio (apara curta)	condicionalmente adequado		
Alumínio > 10% Si	condicionalmente adequado		
Aço < 500 N/mm ²	adequado		
Aço < 750 N/mm ²	adequado		
Aço < 900 N/mm ²	adequado		

Aço < 1100 N/mm ²	adequado
INOX < 900 N/mm ²	condicionalmente adequado
INOX > 900 N/mm ²	condicionalmente adequado
Ti > 850 N/mm ²	condicionalmente adequado
GG(G)	condicionalmente adequado
Uni	adequado
Óleo	adequado
máximo a molhado	adequado
mínimo a molhado	adequado
seco	adequado
Ar	adequado