

**DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 12mm****Údaje o objednávce**

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 220317 12 |
| GTIN | 4034221103147 |
| 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 vyloženími.

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

Technický popis

| | |
|---|-----------|
| Ø D ₂ | 11,5 mm |
| Délka vyložení L ₁ | 18 mm |
| Rozměr klíče OK | 9,5 mm |
| Posuv f _z pro obvodové frézování v oceli < 900 N/mm ² | 0,065 mm |
| Celková délka L | 24 mm |
| Šířka rohové fazetky při 45° | 0,24 mm |
| Délka břitu L ₂ | 18 mm |
| Rohový úhel čela | 45 stupeň |
| Doporučený utahovací moment | 30 Nm |
| DUO-LOCK rozhraní | DL12 |

| | |
|--|----------------------------------|
| Ø břitů D | 12 mm |
| Tolerance jmenovitý Ø | f8 |
| Posuv f_z pro frézování drážek v oceli < 900 N/mm ² | 0,03 mm |
| Počet břitů Z | 4 |
| Povlak | AlTiN |
| Řezný materiál | TK |
| Norma | Výrobní norma |
| Typ | N |
| Dělení břitů | nestejně |
| Úhel sklonu šroubovice | 32 stupeň |
| Vlastnost úhlu sklonu šroubovice | nestejně |
| Směr přísuvu | Horizontální, šikmý a vertikální |
| Šířka záběru a_e při operaci frézování | Plná drážka hloubka řezu 0,5×D |
| Šířka záběru a_e při operaci frézování | 0,05×D při obvodovém frézování |
| 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% Si | omezené použití | 235 m/min | N |
| Ocel < 500 N/mm ² | vhodný | 220 m/min | P |
| Ocel < 750 N/mm ² | vhodný | 180 m/min | P |
| Ocel < 900 N/mm | vhodný | 160 m/min | P |
| Ocel < 1100 N/mm ² | vhodný | 120 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | omezené použití | 80 m/min | M |

| | | | |
|------------------------------|-----------------|-----------|---|
| INOX > 900 N/mm ² | omezené použití | 60 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | omezené použití | 30 m/min | S |
| GG(G) | omezené použití | 130 m/min | K |
| Uni | vhodný | | |
| Olej | vhodný | | |
| mokrý max. | vhodný | | |
| mokrý min. | vhodný | | |
| suché | vhodný | | |
| Vzduch | vhodný | | |