

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

Artikové číslo	220316 12
GTIN	4034221103154
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 vyloženými.

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

**Upozornění:**

Směrné hodnoty pro plné drážky pro  $a_{pmax} \leq 0,5 \times D$ .

**Technický popis**

Délka vyložení $L_1$	9 mm
Tolerance jmenovitý $\varnothing$	f8
Délka břitu $L_2$	9 mm
Posuv $f_z$ pro frézování drážek v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Rozměr klíče OK	9,5 mm
Rohový úhel čela	45 stupeň
Celková délka L	15 mm
Šířka rohové fazetky při 45°	0,24 mm

Ø D <sub>2</sub>	11,5 mm
Ø břitů D	12 mm
Doporučený utahovací moment	30 Nm
Posuv f <sub>z</sub> pro obvodové frézování v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,065 mm
DUO-LOCK rozhraní	DL12
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 ae při operaci frézování	0,05×D při obvodovém frézování
Šířka záběru ae při operaci frézování	Plná drážka hloubka řezu 0,5×D
Strategie obrábění	HPC
Vnitřní chlazení	ano
Vhodné upínání	se závitem
Druh produktu	Řezná vložka pro frézování

## Údaje o uživateli

	Použití	V <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	vhodný	220 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	180 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	160 m/min	P

Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		