

**DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 3mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	220317 3
GTIN	4034221140036
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**

Tolerance jmenovitý Ø	f8
Délka vyložení L <sub>1</sub>	4,5 mm
Rozměr klíče OK	8 mm
Doporučený utahovací moment	20 Nm
DUO-LOCK rozhraní	DL10
Posuv f <sub>z</sub> pro obvodové frézování v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,036 mm
Šířka rohové fazetky při 45°	0,06 mm
Rohový úhel čela	45 stupeň
Ø břitů D	3 mm
Délka břitu L <sub>2</sub>	4,5 mm

Posuv $f_z$ pro frézování drážek v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,018 mm
$\varnothing D_2$	9,6 mm
Celková délka L	20 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 přísvuvu	Horizontální, šikmý a vertikální
Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování	Plná drážka hloubka řezu $0,5 \times D$
Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování	$0,05 \times D$ 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	vhodný	220 m/min	P
Ocel $< 750 \text{ N/mm}^2$	vhodný	180 m/min	P
Ocel $< 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	160 m/min	P
Ocel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	vhodný	120 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	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		