



## DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 10mm



### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	220312 10
GTIN	4034221103017
Razred artikla	26Y

### Opis

#### Izvedba:

**DUO-LOCK HAIMER MILL:** Primjenjiv kao univerzalan alat. Jedinstvena čeona geometrija za uranjanje i bušanje cirkularno glodanje. Prvi izbor za primjene s kratkim isturenostima.

**DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series:** Prvi izbor za primjene kod velikih isturenosti i nestabilnog stezanja. Za posebno miran rad s velikim isturenostima, po mogućnosti koristite VHM produžetke.

#### Napomena:

Orijentacijske vrijednosti punog utora za  $a_{pmaks} \leq 0,5 \times D$ .

### Tehnički opis

Posmak $f_z$ za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Duljina ključa SW	8 mm
Ukupna duljina L	12,5 mm
Duljina rezne oštrice $L_2$	7,5 mm
Tolerancija nazivnog $\varnothing$	f8
Kut skošenih rubova	90 stupanj
preporučeni stezni moment	20 Nm
Duljina izboja $L_1$	7,5 mm

Posmak $f_z$ za kopirno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Oštrice $\emptyset D$	10 mm
DUO-LOCK prihvat	DL10
$\emptyset D_2$	9,6 mm
Broj oštrica Z	3
Prevlaka	AlTiN
Rezni materijal	VHM
Standard	Standard proizvođača
Tip	N
Podjela oštrica	nejednako
Kut spirale	36 stupanj
Svojstvo kuta spirale	nejednako
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	$0,05 \times D$ kod trimanja
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	Dubina reza punog žlijeba $0,5 \times D$
Strategija rezanja	HPC
Unutarnje hlađenje	ne
odgovarajući prihvat	s navojem
Vrsta proizvoda	Umetak za rezanje za glodanje

### Podaci korisnika

	Prikladno za	$V_c$	ISO kod
Aluminij, plastični materijali	prikladno samo u posebnim uvjetima	700 m/min	N
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno samo u posebnim uvjetima	700 m/min	N
Aluminij $> 10\% \text{ Si}$	prikladno samo u posebnim uvjetima	235 m/min	N
Čelik $< 500 \text{ N/mm}^2$	prikladno		
Čelik $< 750 \text{ N/mm}^2$	prikladno		

Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima
GG(G)	prikladno samo u posebnim uvjetima
Uni	prikladno
Ulje	prikladno
mokro maksimalno	prikladno
mokro minimalno	prikladno
suho	prikladno
Zrak	prikladno