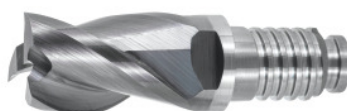


**DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 3mm****Podaci za narudžbu**

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 220314 3 |
| GTIN | 4034221139955 |
| Razred artikla | 26Y |

Opis**Izvedba:**

DUO-LOCK HAIMER MILL: Primjenjiv kao univerzalan alat. Jedinstvena čeona geometrija za uranjanje i bušaće 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.

Tehnički opis

| | |
|--|------------|
| Kut skošenih rubova | 90 stupanj |
| Posmak f_z za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,036 mm |
| Ø D_2 | 9,6 mm |
| Ukupna duljina L | 20 mm |
| preporučeni stezni moment | 20 Nm |
| Duljina ključa SW | 8 mm |
| Posmak f_z za kopirno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,018 mm |
| DUO-LOCK prihvat | DL10 |
| Duljina izboja L_1 | 4,5 mm |
| Tolerancija nazivnog Ø | f8 |

| | |
|--------------------------------------|---------------------------------|
| Oštrice Ø D | 3 mm |
| Duljina rezne oštrice L ₂ | 4,5 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 ae kod glodanja | Dubina reza punog žlijeba 0,5×D |
| Širina zahvata ae kod glodanja | 0,05×D kod trimanja |
| 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% Si | prikladno samo u posebnim uvjetima | 235 m/min | N |
| Čelik < 500 N/mm ² | prikladno | 220 m/min | P |
| Čelik < 750 N/mm ² | prikladno | 180 m/min | P |
| Čelik < 900 N/mm ² | prikladno | 160 m/min | P |
| Čelik < 1100 N/mm ² | prikladno | 120 m/min | P |

| | | | |
|------------------------------|------------------------------------|-----------|---|
| INOX < 900 N/mm ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 80 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 60 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 30 m/min | S |
| GG(G) | prikladno samo u posebnim uvjetima | 130 m/min | K |
| Uni | prikladno | | |
| Ulje | prikladno | | |
| mokro maksimalno | prikladno | | |
| mokro minimalno | prikladno | | |
| suho | prikladno | | |
| Zrak | prikladno | | |