

**DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 10mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	220317 10
GTIN	4034221103024
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

Duljina izboja L ₁	15 mm
Oštrice Ø D	10 mm
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Duljina ključa SW	8 mm
Ukupna duljina L	20 mm
Tolerancija nazivnog Ø	f8
DUO-LOCK prihvat	DL10
Posmak f _z za obodno glodanje u čeliku < 900 N/mm ²	0,06 mm
preporučeni stezni moment	20 Nm
Duljina rezne oštrice L ₂	15 mm

Duljina skošenja pod 45°	0,2 mm
Ø D ₂	9,6 mm
Posmak f _z za kopirno glodanje u čeliku < 900 N/mm ²	0,03 mm
Broj oštrica Z	4
Prevlaka	AlTiN
Rezni materijal	VHM
Standard	Standard proizvođača
Tip	N
Podjela oštrica	nejednako
Kut spirale	32 stupanj
Svojstvo kuta spirale	nejednako
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Širina zahvata ae kod glodanja	0,05×D kod trimanja
Širina zahvata ae kod glodanja	Dubina reza punog žlijeba 0,5×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% 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		