

**DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 12mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	220316 12
GTIN	4034221103154
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.

**Napomena:**

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

**Tehnički opis**

Duljina izboja $L_1$	9 mm
Tolerancija nazivnog $\varnothing$	f8
Duljina rezne oštrice $L_2$	9 mm
Posmak $f_z$ za kopirno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Duljina ključa SW	9,5 mm
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Ukupna duljina L	15 mm
Duljina skošenja pod $45^\circ$	0,24 mm

Ø D <sub>2</sub>	11,5 mm
Oštrice Ø D	12 mm
preporučeni stezni moment	30 Nm
Posmak f <sub>z</sub> za obodno glodanje u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,065 mm
DUO-LOCK prihvat	DL12
Broj oštrica Z	4
Prevlaka	AlTiN
Rezni materijal	VHM
Standard	Standard proizvođača
Tip	N
Podjela oštrica	nejednako
Kut spirale	32 stupanj
Svojtvo kuta spirale	nejednako
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Širina zahvata ae kod glodanja	0,05×D kod trimanja
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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	prikladno	220 m/min	P

Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	180 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	160 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		