

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

Broj narudžbe	220317 3
GTIN	4034221140036
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**

Tolerancija nazivnog Ø	f8
Duljina izboja L <sub>1</sub>	4,5 mm
Duljina ključa SW	8 mm
preporučeni stezni moment	20 Nm
DUO-LOCK prihvat	DL10
Posmak f <sub>z</sub> za obodno glodanje u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,036 mm
Duljina skošenja pod 45°	0,06 mm
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Oštrice Ø D	3 mm
Duljina rezne oštrice L <sub>2</sub>	4,5 mm

Posmak $f_z$ za kopirno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,018 mm
$\varnothing D_2$	9,6 mm
Ukupna duljina L	20 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 $a_e$ 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	220 m/min	P
Čelik $< 750 \text{ N/mm}^2$	prikladno	180 m/min	P
Čelik $< 900 \text{ N/mm}^2$	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		