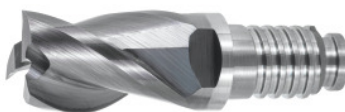


**DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AITiN, Ø f9 D1: 10mm****Užsakymo data**

| | |
|------------------|---------------|
| Užsakymo numeris | 220314 10 |
| GTIN | 4034221103000 |
| Produktų klasė | 26Y |

Aprašymas**Modelis:**

DUO-LOCK HAIMER MILL: Tinka universaliam panaudojimui. Unikali paviršiaus geometrija, skirta išėmų frezavimui ir apskritiminių frezavimui. Pirmas pasirinkimas trumpoms iškyšoms.

DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series: Pirmasis pasirinkimas darbams su ilgomis iškyšomis ir esant nestabilioms tvirtinimo sąlygoms. Kad veikimas būtų ypač sklandus dirbant su ilgomis iškyšomis, geriau naudokite VHM ilgintuvus.

Techninis aprašymas

| | |
|--|---------|
| Ø D ₂ | 9,6 mm |
| Rakto dydis SW | 8 mm |
| Bendras ilgis L | 20 mm |
| Tolerancija Nominalusis Ø | f8 |
| Pjovimo briaunos Ø D | 10 mm |
| DUO-LOCK sąsaja | DL10 |
| rekomenduojamas užveržimo momentas | 20 Nm |
| Darbinės dalies ilgis L ₂ | 15 mm |
| Pastūma f ₂ apdirbant plieninių ruošinių šoninius paviršius < 900 N/mm ² | 0,06 mm |
| Iškyšos ilgis L ₁ | 15 mm |

| | |
|--|--|
| Kampų nuožulos kampas | 90 laipsniai |
| Pastūma f_z grioveliams frezuoti pliene $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm |
| Pjovimo briaunų skaičius Z | 3 |
| Danga | AlTiN |
| Ašmenys | VHM |
| Norma | Gamykliniai standartai |
| Tipas | N |
| Pjovimo briaunų išdėstymas | nevienodas |
| Sraigtinio griovelio posvyrio kampas | 36 laipsniai |
| Sraigtinio griovelio posvyrio kampo savybės | nevienodas |
| Skersinės pastūmos kryptis | horizontaliai, įkypai ir vertikalčiai |
| Darbinis plotis a_e frezuojant | $0,05 \times D$, kai apdirbami šoniniai paviršiai |
| Darbinis plotis a_e frezuojant | $0,5 \times D$ pjaunant |
| Pjovimo technika | HPC |
| Vidinis aušinimas | ne |
| tinkamas laikiklis | su sriegiu |
| Produkto rūšis | Frezavimas |

Vartotojo duomenys

| | Paskirtis | V_c | ISO kodas |
|---------------------------------|---------------|-----------|-----------|
| Aliuminis, plastikai | ribotai tinka | 700 m/min | N |
| Aliuminis (trumpadrožlis) | ribotai tinka | 700 m/min | N |
| Al $> 10 \%$ Si | ribotai tinka | 235 m/min | N |
| Plienas $< 500 \text{ N/mm}^2$ | tinka | 220 m/min | P |
| Plienas $< 750 \text{ N/mm}^2$ | tinka | 180 m/min | P |
| Plienas $< 900 \text{ N/mm}^2$ | tinka | 160 m/min | P |
| Plienas $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | tinka | 120 m/min | P |

| | | | |
|-----------------------------|---------------|-----------|---|
| INOX <900 N/mm ² | ribotai tinka | 80 m/min | M |
| INOX >900 N/mm ² | ribotai tinka | 60 m/min | M |
| Ti >850 N/mm ² | ribotai tinka | 30 m/min | S |
| Ketus (G) | ribotai tinka | 130 m/min | K |
| Uni | tinka | | |
| Alyva | tinka | | |
| drėgnas, maks. | tinka | | |
| šlapias, min. | tinka | | |
| sausasis | tinka | | |
| Oras | tinka | | |