

**DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 6mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	220317 6
GTIN	4034221140067
Trieda položky	26Y

**Popis****Prevedenie:**

**Série DUO-LOCK HAIMER MILL:** Môže sa používať ako univerzálny nástroj. Jedinečná geometria čelnej strany na rampovanie a kruhové vrtanie. Prvá voľba pre použitie s krátkymi výstupkami.

**Série DUO-LOCK HAIMER MILL Power:** Prvá voľba pre použitie s dlhými výstupkami a nestabilnými upínacími podmienkami. Pre obzvlášť hladký chod s dlhými výstupkami používajte prednostne nadstavce z pevného karbidu.

**Technický opis**

Tolerancia menovitého Ø	f9
Rohový uhol úkosu	45 Stupeň
Rozhranie DUO-LOCK	DL10
Rozmer cez steny SW	8 mm
Celková dĺžka L	20 mm
Dĺžka výčnelku L <sub>1</sub>	9 mm
odporúčaný ťahovací moment	20 Nm
Šírka rohového skosenia pri 45°	0,12 mm
Dĺžka britov L <sub>2</sub>	9 mm
Posuv f <sub>z</sub> pre drážkovacie frézy v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,018 mm

Posuv $f_z$ pre orezávanie v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,036 mm
$\varnothing D_2$	9,6 mm
$\varnothing$ rezných hrán D	6 mm
Počet rezných hrán Z	4
Povrchová úprava	AlTiN
Rezný materiál	VHM
Norma	Výrobná norma
Typ	N
Členenie britov	nerovnaké
Uhol sklonu zubov	32 Stupeň
Vlastnosť špirálového uhla	nerovnaké
Smer podávania	horizontálny, šikmý a vertikálny
Hĺbka záberu $a_e$ pre frézovanie	$1 \times D$ pri obvodovom frézovaní
Hĺbka záberu $a_e$ pre frézovanie	$0,5 \times D$ pri obvodovom frézovaní
Stratégia obrábania	HPC
Vnútorne chladenie	nie
vhodný upínač	so závitom
Druh produktu	Rezná vložka na frézovanie

## Údaje o užívateľovi

	Zhoda	$V_c$	Kód ISO
Hliníkové plasty	podmienene vhodný	700	N
Alu (krátke rezanie)	podmienene vhodný	700	N
Hliník $> 10 \%$ si	podmienene vhodný	235	N
Oceľ $< 500 \text{ N/mm}^2$	vhodný	220	P
Oceľ $< 750 \text{ N/mm}^2$	vhodný	180	P
Oceľ $< 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	160	P
Oceľ $< 1100 \text{ N/mm}^2$	vhodný	120	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	podmienene vhodný	80	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	60	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	30	S
GG(G)	podmienene vhodný	130	K
Uni	vhodný		
Olej	vhodný		
mokrú maximum	vhodný		
mokrú minimálne	vhodný		
suché	vhodný		
vzduch	vhodný		