

**DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 10mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	220316 10
GTIN	4034221103031
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.

**Upozornenie:**

Normované hodnoty plných drážok pre  $a_{p\max} \leq 0,5 \times D$ .

**Technický opis**

Dĺžka britov $L_2$	7,5 mm
Posuv $f_z$ pre drážkovacie frézy v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Rozmer cez steny SW	8 mm
Posuv $f_z$ pre orezávanie v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
odporúčany uťahovací moment	20 Nm
Rozhranie DUO-LOCK	DL10
Ø rezných hrán D	10 mm
Rohový uhol úkosu	45 Stupeň

Ø D <sub>2</sub>	9,6 mm
Celková dĺžka L	12,5 mm
Dĺžka výčnelku L <sub>1</sub>	7,5 mm
Šírka rohového skosenia pri 45°	0,2 mm
Tolerancia menovitého Ø	f9
Počet rezných hrán Z	4
Povrchová úprava	AlTiN
Rezný materiál	VHM
Norma	Výrobná norma
Typ	N
Členenie bitov	nerovnaké
Uhol sklonu zubov	32 Stupeň
Vlastnosť špirálového uhla	nerovnaké
Smer podávania	horizontálny, šikmý a vertikálny
Hĺbka záberu ae pre frézovanie	1×D pri obvodovom frézovaní
Hĺbka záberu ae pre frézovanie	0,5×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 <sub>c</sub>	Kód ISO
Hliníkové plasty	podmienene vhodný	700	N
Alu (krátke rezanie)	podmienene vhodný	700	N
Hliník > 10 % si	podmienene vhodný	235	N
Oceľ < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	220	P
Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	180	P
Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	160	P

Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	120	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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		
mokrý maximum	vhodný		
mokrý minimálne	vhodný		
suché	vhodný		
vzduch	vhodný		