

**DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 10mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	220312 10
GTIN	4034221103017
Razred artikla	26Y

**Opis****Izvedba:**

**DUO-LOCK HAIMER MILL:** Uporabno kot univerzalno orodje. Izjemna geometrija čelnih rezil za poševno pogrezanje in vrtalno cirkularno rezkanje. Najboljša izbira pri obdelavi krajših previsnih dolžin. **DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series:** Najboljša izbira pri obdelavi velikih previsnih dolžin in nestabilnih vpenjalnih razmerjih. Za posebej miren tek pri velikih previsnih dolžinah predvsem pri uporabi VHM-podaljškov.

**Napotek:**

Orientacijske vrednosti za utore v polno za  $a_{pmaks} \leq 0,5 \times D$ .

**Tehnični opis**

Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Zev ključa SW	8 mm
Celotna dolžina L	12,5 mm
Dolžina rezil $L_2$	7,5 mm
Toleranca nazivnega $\varnothing$	f8
Kot posnetja roba	90 stopinj
priporočeni zatezni moment	20 Nm
Prevesna dolžina $L_1$	7,5 mm

Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
$\varnothing$ rezila D	10 mm
Vmesnik DUO-LOCK	DL10
$\varnothing D_2$	9,6 mm
Število rezil Z	3
Prevleka	AlTiN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Delitev rezil	neenakomerna
Kot spirale	36 stopinj
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	$0,05 \times D$ pri robljenju
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
Strategija odrezovanja	HPC
z notranjim hlajenjem	ne
primerni vpenjalni trn	z navojem
Vrsta izdelka	Rezalni vložki za rezkanje

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al umetna masa	pogojno primerno	700 m/min	N
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	700 m/min	N
Al $> 10\% \text{ Si}$	pogojno primerno	235 m/min	N
Jeklo $< 500 \text{ N/mm}$	primerno		
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$	primerno		
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$	primerno		
Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$	primerno		

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno
GG(G)	pogojno primerno
Uni	primerno
Olje	primerno
mokro maks.	primerno
mokro min.	primerno
suho	primerno
Zrak	primerno