

**DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 6mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	220317 6
GTIN	4034221140067
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.

**Tehnični opis**

Toleranca nazivnega Ø	f8
Kot posnetja roba	45 stopinj
Vmesnik DUO-LOCK	DL10
Zev ključa SW	8 mm
Celotna dolžina L	20 mm
Prevesna dolžina L <sub>1</sub>	9 mm
priporočeni zatezni moment	20 Nm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,12 mm
Dolžina rezil L <sub>2</sub>	9 mm
Podajanje f <sub>z</sub> za rezkanje utorov v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,018 mm

Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,036 mm
$\varnothing D_2$	9,6 mm
$\varnothing$ rezila D	6 mm
Število rezil Z	4
Prevleka	AlTiN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Delitev rezil	neenakomerna
Kot spirale	32 stopinj
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Delovna širina ae pri rezkanju	$0,05 \times D$ pri robljenju
Delovna širina ae 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 $> 10\%$ Si	pogojno primerno	235 m/min	N
Jeklo $< 500 \text{ N/mm}$	primerno	220 m/min	P
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$	primerno	180 m/min	P
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$	primerno	160 m/min	P
Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$	primerno	120 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	pogojno primerno	80 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	30 m/min	S
GG(G)	pogojno primerno	130 m/min	K
Uni	primerno		
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		
suho	primerno		
Zrak	primerno		