



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



Podatki za naročanje

Številka za naročanje	220316 10
GTIN	4034221103031
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 utor v polno za $a_{pmaks} \leq 0,5 \times D$.

Tehnični opis

Dolžina rezil L_2	7,5 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Zev ključa SW	8 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
priporočeni zatezni moment	20 Nm
Vmesnik DUO-LOCK	DL10
Ø rezila D	10 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj

Ø D ₂	9,6 mm
Celotna dolžina L	12,5 mm
Prevesna dolžina L ₁	7,5 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,2 mm
Toleranca nazivnega Ø	f8
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	Rezkanje utorov v polno, globina 1×D
Delovna širina ae pri rezkanju	0,05×D pri robljenju
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 N/mm	primerno	220 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	180 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	160 m/min	P

Jeklo < 1100 N/mm	primerno	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	pogojno primerno	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	pogojno primerno	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		