

**DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AITiN, Ø f9 D1: 12mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	220316 12
GTIN	4034221103154
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

Prevesna dolžina L_1	9 mm
Toleranca nazivnega \varnothing	f8
Dolžina rezil L_2	9 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Zev ključa SW	9,5 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
Celotna dolžina L	15 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,24 mm

Ø D ₂	11,5 mm
Ø rezila D	12 mm
priporočeni zatezni moment	30 Nm
Podajanje f _z za robljenje v jeklo < 900 N/mm ²	0,065 mm
Vmesnik DUO-LOCK	DL12
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		