

**DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 16mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	220320 16
GTIN	4034221134264
Klasa artykułu	26Y

**Opis****Wykonanie:**

DUO-LOCK HAIMER MILL: Mogą być stosowane jako narzędzia uniwersalne. Unikalna geometra czołowa do rampowania i frezowania obiegowego. Pierwszy wybór w zastosowaniach o krótkich wsięgach. DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series: Pierwszy wybór w zastosowaniach o dużych wsięgach i niestabilnych warunkach mocowania. Dla wyjątkowo spokojnej pracy przy dużych wsięgach zalecamy stosowanie przedłużeń z VHM.

Tolerancja Ø nominalnej: f8

Liczba ostrzy Z: 4

Liczba ostrzy Z: 4

długość ostrzy L<sub>2</sub>: 24 mm

Ø D<sub>2</sub>: 15,5 mm

Długość wsięgu L<sub>1</sub>: 24 mm

długość całkowita L: 36 mm

Złącze DUO-LOCK: DL16

**Opis techniczny**

Kąt sfazowania naroży	45 stopni
długość ostrzy L <sub>2</sub>	24 mm
Złącze DUO-LOCK	DL16
posuw f <sub>z</sub> przy obcinaniu w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Ø D <sub>2</sub>	15,5 mm

rozwartość klucza SW	13 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,32 mm
zalecany moment dokręcania	60 Nm
Ø ostrzy D	16 mm
Tolerancja Ø nominalnej	f8
Długość wysięgu L <sub>1</sub>	24 mm
długość całkowita L	36 mm
Liczba ostrzy Z	4
powłoka	AlTiN
Materiał ostrza	VHM
norma	norma zakładowa
typ	N
Podziałka ostrzy	nierówne
Kąt linii śrubowej	37 stopni
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówne
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
szerokość styku z obrabianym przedmiotem ae przy frezowaniu	0,5×D przy obcinaniu
Strategia skrawania	HPC
chłodzenie wewnętrzne	nie
Rodzaj produktu	frezowania

## Dane użytkownika

	przydatność	V <sub>c</sub>	kod ISO
aluminium tworzywa sztuczne	nadaje się warunkowo	240 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się warunkowo	240 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się warunkowo	120 m/min	N
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	200 m/min	P

Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	170 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	110 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	90 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	40 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	30 m/min	S
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się warunkowo	110 m/min	K
uniw.	nadaje się		
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		
suchy	nadaje się		
przyłączy	nadaje się		