

**DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series HPC, bez powłoki, Ø h9 D1: 16mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	220327 16
GTIN	4034221103222
Klasa artykułu	26Y

**Opis****Wykonanie:**

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

**wskazówka:**

$h_{maks.}$ : Wartości podane w tabeli są wartościami maksymalnymi.

$ae_{maks.} = 0,05 \times D$  do frezowania trochoidalnego TPC.

Tolerancja Ø nominalnej: h9

Liczba ostrzy Z: 5

Liczba ostrzy Z: 5

długość ostrzy  $L_2$ : 48 mm

Ø  $D_2$ : 15,5 mm

Długość wycięgu  $L_1$ : 48 mm

długość całkowita L: 56 mm

Złącze DUO-LOCK: DL16

**Opis techniczny**

Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ do frezów TPC w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,035 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
długość całkowita L	56 mm

Ø D <sub>2</sub>	15,5 mm
Liczba ostrzy Z	5
Długość wysięgu L <sub>1</sub>	48 mm
zalecany moment dokręcania	60 Nm
długość ostrzy L <sub>2</sub>	48 mm
Złącze DUO-LOCK	DL16
Tolerancja Ø nominalnej	h9
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,5 mm
Ø ostrzy D	16 mm
rozwartość klucza SW	13 mm
powłoka	bez powłoki
Materiał ostrza	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Kąt linii śrubowej	46 stopni
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówne
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
szerokość styku z obrabianym przedmiotem ae przy frezowaniu	0,05×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem ae przy frezowaniu	0,05×D
Strategia skrawania	HPC
chłodzenie wewnętrzne	nie
Rodzaj produktu	frezowania

### Dane użytkownika

	przydatność	V <sub>c</sub>	kod ISO
aluminium tworzywa sztuczne	nadaje się warunkowo	700 m/min	N

aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się warunkowo	700 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się warunkowo	235 m/min	N
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	220 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	180 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	160 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	120 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo		
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się warunkowo	130 m/min	K
uniw.	nadaje się		
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		
suchy	nadaje się		
przyłącze	nadaje się		