

**DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series HPC, bez powłoki, Ø h9 D1: 20mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	220327 20
GTIN	4034221103314
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.

**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  $L_2$ : 60 mm

Ø  $D_2$ : 19,3 mm

Długość wsięgu  $L_1$ : 60 mm

długość całkowita L: 70 mm

Złącze DUO-LOCK: DL20

**Opis techniczny**

długość całkowita L	70 mm
Liczba ostrzy Z	5
Ø $D_2$	19,3 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni

Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,6 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h9
Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ do frezów TPC w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,039 mm
Długość wysięgu L <sub>1</sub>	60 mm
Złącze DUO-LOCK	DL20
Ø ostrzy D	20 mm
długość ostrzy L <sub>2</sub>	60 mm
rozwartość klucza SW	16 mm
zalecany moment dokręcania	80 Nm
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		