

**DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series HPC, AlTiN, Ø h9 D1: 10mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	220326 10
GTIN	4034221102997
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 wsięgniach. DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series: Pierwszy wybór w zastosowaniach o dużych wsięgniach i niestabilnych warunkach mocowania. Dla wyjątkowo spokojnej pracy przy dużych wsięgniach 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 : 15 mm

Ø D_2 : 9,6 mm

Długość wsięgu L_1 : 15 mm

długość całkowita L: 20 mm

Złącze DUO-LOCK: DL10

Opis techniczny

zalecany moment dokręcania	20 Nm
Złącze DUO-LOCK	DL10
długość całkowita L	20 mm

długość ostrzy L_2	15 mm
Średnia grubość wiórow $h_{maks.}$ do frezów TPC w stali < 900 N/mm ²	0,026 mm
$\varnothing D_2$	9,6 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,3 mm
Liczba ostrzy Z	5
\varnothing ostrzy D	10 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	h9
rozwartość klucza SW	8 mm
Długość wysięgu L_1	15 mm
powłoka	AlTiN
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 a_e przy frezowaniu	0,05×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,05×D
Strategia skrawania	HPC
chłodzenie wewnętrzne	nie
Rodzaj produktu	frezowania

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	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 ²	nadaje się	220 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	180 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	160 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	120 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		