

**DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series HPC, AlTiN, Ø h9 D1: 12mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	220326 12
GTIN	4034221103116
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 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 \varnothing nominalnej: h9

Liczba ostrzy Z: 5

Liczba ostrzy Z: 5

długość ostrzy L_2 : 18 mm

$\varnothing D_2$: 11,5 mm

Długość wsięgu L_1 : 18 mm

długość całkowita L: 24 mm

Złącze DUO-LOCK: DL12

Opis techniczny

Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ do frezów TPC w stali < 900

N/mm²

0,028 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°

0,3 mm

rozwartość klucza SW	9,5 mm
długość ostrzy L ₂	18 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Tolerancja Ø nominalnej	h9
Ø ostrzy D	12 mm
Ø D ₂	11,5 mm
zalecany moment dokręcania	30 Nm
długość całkowita L	24 mm
Długość wysięgu L ₁	18 mm
Złącze DUO-LOCK	DL12
Liczba ostrzy Z	5
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 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 _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		