

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

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 220326 16 |
| GTIN | 4034221103239 |
| 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 : 24 mm

Ø D_2 : 15,5 mm

Długość wsięgu L_1 : 24 mm

długość całkowita L: 36 mm

Złącze DUO-LOCK: DL16

Opis techniczny

| | |
|--------------------------------------|--------|
| Szerokość sfazowania naroży przy 45° | 0,5 mm |
| Tolerancja Ø nominalnej | h9 |
| długość ostrzy L_2 | 24 mm |

| | |
|---|---------------------------|
| Złącze DUO-LOCK | DL16 |
| Liczba ostrzy Z | 5 |
| rozwartość klucza SW | 13 mm |
| Kąt sfazowania naroży | 45 stopni |
| Ø D ₂ | 15,5 mm |
| Ø ostrzy D | 16 mm |
| zalecany moment dokręcania | 60 Nm |
| długość całkowita L | 36 mm |
| Długość wysięgu L ₁ | 24 mm |
| Średnia grubość wiórów h _{maks.} do frezów TPC w stali < 900 N/mm ² | 0,035 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 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 | | |