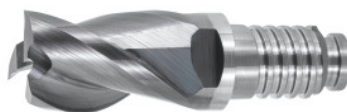


**DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 6mm****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 220314 6 |
| GTIN | 4034221139986 |
| 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.

Tolerancja Ø nominalnej: f8

Liczba ostrzy Z: 3

Liczba ostrzy Z: 3

długość ostrzy L₂: 9 mm

Ø D₂: 9,6 mm

Długość wsięgu L₁: 9 mm

długość całkowita L: 20 mm

Złącze DUO-LOCK: DL10

Opis techniczny

| | |
|---|-----------|
| Kąt sfazowania naroży | 90 stopni |
| Długość wsięgu L ₁ | 9 mm |
| posuw f _z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm ² | 0,018 mm |
| posuw f _z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ² | 0,036 mm |
| długość ostrzy L ₂ | 9 mm |

| | |
|---|---|
| zalecany moment dokręcania | 20 Nm |
| Złącze DUO-LOCK | DL10 |
| Ø ostrzy D | 6 mm |
| Tolerancja Ø nominalnej | f8 |
| długość całkowita L | 20 mm |
| Ø D ₂ | 9,6 mm |
| rozwartość klucza SW | 8 mm |
| Liczba ostrzy Z | 3 |
| powłoka | AlTiN |
| Materiał ostrza | VHM |
| norma | Norma zakładowa |
| typ | N |
| Podziałka ostrzy | nierówne |
| Kąt linii śrubowej | 36 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 | Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 0,5×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 |
| Stal INOX > 900 N/mm ² | nadaje się warunkowo | 60 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | nadaje się warunkowo | 30 m/min | S |
| 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 | | |