



DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 16mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	220312 16
GTIN	4034221103253
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 wycięgach. DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series: Pierwszy wybór w zastosowaniach o dużych wycięgach i niestabilnych warunkach mocowania. Dla wyjątkowo spokojnej pracy przy dużych wycięgach zalecamy stosowanie przedłużeń z VHM.

wskazówka:

Zalecane wartości eksploatacyjne dla pełnych rowków do $a_{pmaks.} \leq 0,5 \times D$.

Tolerancja Ø nominalnej: f8

Liczba ostrzy Z: 3

Liczba ostrzy Z: 3

długość ostrzy L_2 : 12 mm

Ø D_2 : 15,5 mm

Długość wycięgu L_1 : 12 mm

długość całkowita L: 20 mm

Złącze DUO-LOCK: DL16

Opis techniczny

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Złącze DUO-LOCK	DL16
długość ostrzy L_2	12 mm

Długość wysięgu L_1	12 mm
zalecany moment dokręcania	60 Nm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
\varnothing ostrzy D	16 mm
Kąt sfazowania naroży	90 stopni
$\varnothing D_2$	15,5 mm
długość całkowita L	20 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	f8
rozwartość klucza SW	13 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 a_e przy frezowaniu	$0,05 \times D$ przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym $0,5 \times D$
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		
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się		
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się		
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się		
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo		
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo		
Ti > 850 N/mm ²	nadaje się warunkowo		
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się warunkowo		
uniw.	nadaje się		
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		
suchy	nadaje się		
przyłącze	nadaje się		