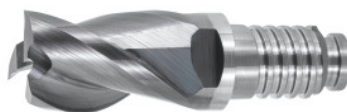


**DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 8mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	220314 8
GTIN	4034221139993
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.

Tolerancja Ø nominalnej: f8

Liczba ostrzy Z: 3

Liczba ostrzy Z: 3

długość ostrzy L<sub>2</sub>: 12 mm

Ø D<sub>2</sub>: 9,6 mm

Długość wycięgu L<sub>1</sub>: 12 mm

długość całkowita L: 20 mm

Złącze DUO-LOCK: DL10

**Opis techniczny**

zalecany moment dokręcania	20 Nm
Kąt sfazowania naroży	90 stopni
Ø ostrzy D	8 mm
Ø D <sub>2</sub>	9,6 mm
długość całkowita L	20 mm

posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,048 mm
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	f8
Długość wysięgu $L_1$	12 mm
rozwartość klucza SW	8 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,024 mm
Złącze DUO-LOCK	DL10
długość ostrzy $L_2$	12 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×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ 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 <sup>2</sup>	nadaje się	220 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	180 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	160 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	120 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	80 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		