

**DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 12mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	220312 12
GTIN	4034221103130
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 przedłużek z VHM.

wskazówka:

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

Tolerancja Ø nominalnej: f8

Liczba ostrzy Z: 3

Liczba ostrzy Z: 3

długość ostrzy L_2 : 9 mm

Ø D_2 : 11,5 mm

Długość wycięgu L_1 : 9 mm

długość całkowita L: 15 mm

Złącze DUO-LOCK: DL12

Opis techniczny

Tolerancja Ø nominalnej	f8
długość całkowita L	15 mm
długość ostrzy L_2	9 mm

Długość wysięgu L_1	9 mm
$\varnothing D_2$	11,5 mm
Złącze DUO-LOCK	DL12
\varnothing ostrzy D	12 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Kąt sfazowania naroży	90 stopni
rozwartość klucza SW	9,5 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm
zalecany moment dokręcania	30 Nm
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 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		