

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

Numer katalogowy	220316 16
GTIN	4034221103277
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 $a_{pmax.} \leq 0,5 \times D$.

Tolerancja \varnothing nominalnej: f8

Liczba ostrzy Z: 4

Liczba ostrzy Z: 4

długość ostrzy L_2 : 12 mm

$\varnothing D_2$: 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
\varnothing ostrzy D	16 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm

Tolerancja \varnothing nominalnej	f8
Długość wysięgu L_1	12 mm
$\varnothing D_2$	15,5 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
długość ostrzy L_2	12 mm
Złącze DUO-LOCK	DL16
długość całkowita L	20 mm
zalecany moment dokręcania	60 Nm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,32 mm
rozwartość klucza SW	13 mm
Liczba ostrzy Z	4
powłoka	AlTiN
Materiał ostrza	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Podziałka ostrzy	nierówne
Kąt linii śrubowej	32 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		