

**DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 20mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	220316 20
GTIN	4034221103369
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 Ø nominalnej: f8

Liczba ostrzy Z: 4

Liczba ostrzy Z: 4

długość ostrzy L_2 : 15 mm

Ø D_2 : 19,3 mm

Długość wycięgu L_1 : 15 mm

długość całkowita L: 25 mm

Złącze DUO-LOCK: DL20

Opis techniczny

Ø ostrzy D	20 mm
Złącze DUO-LOCK	DL20
Tolerancja Ø nominalnej	f8

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
zalecany moment dokręcania	80 Nm
$\varnothing D_2$	19,3 mm
Długość wysięgu L_1	15 mm
długość całkowita L	25 mm
rozwartość klucza SW	16 mm
długość ostrzy L_2	15 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,4 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 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 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	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		