

**DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 2mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	220317 2
GTIN	4034221140029
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: 4

Liczba ostrzy Z: 4

długość ostrzy L<sub>2</sub>: 3 mm

Ø D<sub>2</sub>: 9,6 mm

Długość wycięgu L<sub>1</sub>: 3 mm

długość całkowita L: 20 mm

Złącze DUO-LOCK: DL10

**Opis techniczny**

rozwartość klucza SW	8 mm
długość ostrzy L <sub>2</sub>	3 mm
Złącze DUO-LOCK	DL10
Ø D <sub>2</sub>	9,6 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni

zalecany moment dokręcania	20 Nm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,036 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,018 mm
Długość wysięgu $L_1$	3 mm
$\varnothing$ ostrzy D	2 mm
Szerokość sfazowania naroży przy $45^\circ$	0,04 mm
długość całkowita L	20 mm
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	f8
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	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym $0,5 \times D$
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	$0,05 \times D$ przy obcinaniu
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		