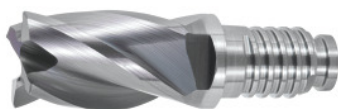


**DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 12mm****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 220317 12 |
| GTIN | 4034221103147 |
| 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 L₂: 18 mm

Ø D₂: 11,5 mm

Długość wycięgu L₁: 18 mm

długość całkowita L: 24 mm

Złącze DUO-LOCK: DL12

Opis techniczny

| | |
|---|----------|
| Ø D ₂ | 11,5 mm |
| Długość wycięgu L ₁ | 18 mm |
| rozwartość klucza SW | 9,5 mm |
| posuw f _z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ² | 0,065 mm |
| długość całkowita L | 24 mm |

| | |
|---|---|
| Szerokość sfazowania naroży przy 45° | 0,24 mm |
| długość ostrzy L ₂ | 18 mm |
| Kąt sfazowania naroży | 45 stopni |
| zalecany moment dokręcania | 30 Nm |
| Złącze DUO-LOCK | DL12 |
| Ø ostrzy D | 12 mm |
| Tolerancja Ø nominalnej | f8 |
| posuw f _z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm ² | 0,03 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 | Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 0,5×D |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem ae przy frezowaniu | 0,05×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 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 | | |