

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

Numer katalogowy	220316 12
GTIN	4034221103154
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 wsięgach. DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series: Pierwszy wybór w zastosowaniach o dużych wsięgach i niestabilnych warunkach mocowania. Dla wyjątkowo spokojnej pracy przy dużych wsięgach zalecamy stosowanie przedłużek z VHM.

wskazówka:

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

Tolerancja Ø nominalnej: f8

Liczba ostrzy Z: 4

Liczba ostrzy Z: 4

długość ostrzy L_2 : 9 mm

Ø D_2 : 11,5 mm

Długość wsięgu L_1 : 9 mm

długość całkowita L: 15 mm

Złącze DUO-LOCK: DL12

Opis techniczny

Długość wsięgu L_1	9 mm
Tolerancja Ø nominalnej	f8
długość ostrzy L_2	9 mm

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
rozwartość klucza SW	9,5 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
długość całkowita L	15 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,24 mm
$\varnothing D_2$	11,5 mm
\varnothing ostrzy D	12 mm
zalecany moment dokręcania	30 Nm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm
Złącze DUO-LOCK	DL12
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		