

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

Numer katalogowy	220322 20
GTIN	4034221125880
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 wysięgach. **DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series:** Pierwszy wybór w zastosowaniach o dużych wysięgach i niestabilnych warunkach mocowania. Dla wyjątkowo spokojnej pracy przy dużych wysięgach zalecamy stosowanie przedłużeń z VHM.

Opis techniczny

Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,4 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ²	0,09 mm
długość całkowita L	25 mm
Ø ostrzy D	20 mm
długość ostrzy L ₂	15 mm
rozwartość klucza SW	16 mm
zalecany moment dokręcania	80 Nm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Złącze DUO-LOCK	DL20
Długość wysięgu L ₁	15 mm

Tolerancja Ø nominalnej	f8
Ø D ₂	19,3 mm
Liczba ostrzy Z	10
powłoka	AlTiN
Materiał ostrza	VHM
Norma	Norma zakładowa
typ	N
Podziałka ostrzy	nierówne
Kąt linii śrubowej	35 stopni
kierunek dosuwu	poziomy
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a _e przy frezowaniu	0,05×D przy obcinaniu
Strategia skrawania	HPC
chłodzenie wewnętrzne	nie
odpowiednie uchwyty	z gwintem
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	280 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	220 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	200 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	160 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	120 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	90 m/min	M

Ti > 850 N/mm ²	nadaje się warunkowo	35 m/min	S
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się warunkowo	200 m/min	K
uniw.	nadaje się		
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		
suchy	nadaje się		
przylącze	nadaje się		