

**DUO-LOCK HAIMER MILL 90° HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 10mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	220353 10
GTIN	4034221132338
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: 2

Kąt linii śrubowej: 20 stopni

Frezowanie fazek: 45 stopni

szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu: $0,05 \times D$ przy obcinaniu

Liczba ostrzy Z: 2

Ø D₂: 9,6 mm

Długość wycięgu L₁: 10 mm

Długość całkowita L: 12,5 mm

Złącze DUO-LOCK: DL10

rozwartość klucza SW: 8 mm

Opis techniczny

Liczba ostrzy Z	2
Ø pogłębienia	10 mm
Kąt linii śrubowej	20 stopni

Tolerancja \varnothing nominalnej	f8
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,05×D przy obcinaniu
Długość całkowita L	12,5 mm
rozwartość klucza SW	8 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm ²	0,03 mm
Złącze DUO-LOCK	DL10
$\varnothing D_2$	9,6 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ²	0,06 mm
zalecany moment dokręcania	20 Nm
Długość wysięgu L_1	10 mm
Frezowanie fazek	45 stopni
powłoka	AlTiN
Materiał ostrza	VHM
Kąt wierzchołkowy pogłębiacza stożkowego	90
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
typ	N
norma	norma zakładowa
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
Rodzaj produktu	Wkładka skrawająca do pogłębiania

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
aluminium tworzywa sztuczne	po spełnieniu określonych warunków	700 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	po spełnieniu określonych warunków	700 m/min	N
Al > 10% Si:	po spełnieniu określonych warunków	235 m/min	N

Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	220 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	160 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	po spełnieniu określonych warunków	80 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	po spełnieniu określonych warunków	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	po spełnieniu określonych warunków	35 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		