




DUO-ЛОСК® POWER MILL UNI Z4

F2304MN С ГЕОМЕТРИЕЙ KORDEL/CORD PROFILE

СТАНДАРТНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ/NORMAL VERSION (1.5 X D)

Режимы резания/Cutting data

| ГРУППЫ материалов HAIMER HAIMER Material groups | | Пример материала Example material | № материала Material no. | Информация о материале Material information | | Ширина резания/Cutting width ae | | |
|--|--|---|--------------------------------|--|--------------------------------------|---|--|---|
| | | | | Предел прочности Tensile strength | Состав/Твердость Content/Hardness |  ae = 100% D1 ap = 1 x D1 |  ae = 50% D1 ap = 1 x D1 |  ae = 25% D1 ap = L1 max. |
| P1 | Конструкционные стали General construction steels | S235JR (RST37-2), E295 (St 50-2), C45 | 1.0038, 1.0050, 1.0503 | ≤ 800 N/mm² | до 25 HRC up to 25 HRC | 170 – 200 | 210 – 240 | 250 – 270 |
| P2 | Инструментальные/Закаленные стали Heat treated steels | X38CrMoV5-3, X153CrMoV12, X100CrMoV5, 42CrMo4 | 1.2367, 1.2379, 1.2363, 1.7225 | > 800 N/mm² | до 45 HRC up to 45 HRC | 90 – 110 | 110 – 130 | 130 – 150 |
| K1 | Чугун Cast iron | EN-GJL200 (GG20), EN-GJLZ (GG40), EN-GJS-400-15 (GGG40) | 0.6020, 0.6040, 0.7040 | ≤ 450 N/mm² | | 110 – 130 | 130 – 150 | 200 – 220 |
| K2 | Чугун Cast iron | EN-GJS-600-3 (GGG60), EN-GJS-700-2 (GGG70) | 0.7060, 0.7070 | > 450 N/mm² | | 90 – 110 | 110 – 130 | 160 – 180 |
| S1 | Титан и титановые сплавы Titanium & titanium alloys | TiAl6V4 | 3.7165 | | | 60 – 80 | 60 – 80 | 60 – 80 |
| S2 | Жаропрочные сплавы High Temp alloys | Inconel; NIMONIC | | 800 – 1700 N/mm² | | 30 – 40 | 30 – 40 | 30 – 40 |
| N1 | Алюминиевые деформируемые сплавы Wrought aluminium alloys | AlMg1 | 3.3315 | | | 120 – 240 | 120 – 240 | 120 – 240 |
| N2 | Алюминиевые литейные сплавы Aluminium cast alloys | G-AlSi12 | 3.2581 | | Si > 12% | 120 – 240 | 120 – 240 | 120 – 240 |

Данные по режимам резания даны для справки и требуют корректировки в процессе обработки.

Cutting data are reference values and need to be adjusted according to the application area.

| Подача на зуб fz (мм/зуб) исходя из D1 и ширины резания ae/Feed per tooth (mm/tooth) in relation with D1 and cutting width ae | | | | |
|---|-------|-------|-------|-------|
| ae | ø 10 | ø 12 | ø 16 | ø 20 |
| До/то 50% ø | 0,060 | 0,072 | 0,096 | 0,120 |
| 100% ø | 0,050 | 0,060 | 0,080 | 0,100 |

Данные по режимам резания даны для коротких цилиндр. удлинителей и требуют корректировки для больших вылетов.

Cutting data is based on cylindrical extensions short, cutting data for long overhang need to be adjusted.