


# DUO-ЛОСК® POWER MILL UNI Z5

## F1105MN С ФАСКОЙ И СТРУЖКОЛОМОМ/F1105MN CHAMFER WITH CHIP BREAKER

### СТАНДАРТНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ/NORMAL VERSION (1.5 X D)

#### Режимы резания/Cutting data

ГРУППЫ материалов HAIMER HAIMER Material groups		Пример материала Example material		Информация о материале Material information		Ширина резания/Cutting width ae		
		DIN DIN	№ материала Material no.	Предел прочности Tensile strength	Состав/ Твердость Content/ Hardness	<div></div> ae = 5% D1 ap = L1 max.		
						Скорость резания Vc (м/мин) Cutting speed Vc (m/min)		
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		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		130 – 150	
M1	Нержавеющие стали Stainless steels	X8CrNiS18-9, X5CrNi18-10, X46Cr13	1.4305, 1.4301, 1.4034	≤ 650 N/mm²			55 – 65	
M2	Нержавеющие стали Stainless steels	X6CrNiMoTi17-12-2, X2CrNiMo17-12-2, X4CrNiMo16-5-1	1.4571, 1.4404, 1.4418	> 650 N/mm²			40 – 50	
K1	Чугун Cast iron	EN-GJL200 (GG20), EN-GJLZ (GG40), EN-GJS-400-15 (GGG40)	0.6020, 0.6040, 0.7040	≤ 450 N/mm²			200 – 220	
K2	Чугун Cast iron	EN-GJS-600-3 (GGG60), EN-GJS-700-2 (GGG70)	0.7060, 0.7070	> 450 N/mm²			160 – 180	
S1	Титан и титановые сплавы Titanium & titanium alloys	TiAl6V4	3.7165				60 – 80	
S2	Жаропрочные сплавы High Temp alloys	Inconel; NIMONIC		800 – 1700 N/ mm²			30 – 40	
N1	Алюминиевые деформируемые сплавы Wrenght aluminium alloys	AlMg1	3.3315				120 – 240	
N2	Алюминиевые литейные сплавы Aluminium cast alloys	G-Alsi12	3.2581		Si > 12%		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.

Поддача 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	ø 25	ø 32
5% ø	0,085	0,102	0,136	0,170	0,19	0,22

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.