


# DUO-LOCK® POWER MILL UNI Z6/8 E1016/E1018 ДЛЯ СНЯТИЯ ЗАУСЕНЦЕВ/CHAMFERING END MILL

## Режимы резания/Cutting data

| ГРУППЫ материалов HAIMER<br>HAIMER Material groups      |  | Пример материала<br>Example material                    | № материала<br>Material no.    | Информация о материале<br>Material information |  | Ширина резания/Cutting width ae   |           |  |
|---|--|---|--------------------------------|--|--|---|-----------|--|
|   |  |   |                                | Предел прочности<br>Tensile strength           | Состав/<br>Твердость<br>Content/<br>Hardness | <div></div><br>ae/ap = 0.1 – 0.5 x D |           |  |
| Скорость резания Vc (м/мин)<br>Cutting speed Vc (m/min) |  |   |                                |  |  |   |           |  |
| P1  | Конструкционные стали<br>General construction steels         | S235JR (RST37-2), E295 (St 50-2), C45                   | 1.0038, 1.0050, 1.0503         | ≤ 800 N/mm²                                    | до 25 HRC<br>up to 25 HRC                    |   | 140 – 160 |  |
| P2  | Инструментальные/<br>Закаленные стали<br>Heat treated steels | X38CrMoV5-3, X153CrMoV12, X100CrMoV5, 42CrMo4           | 1.2367, 1.2379, 1.2363, 1.7225 | > 800 N/mm²                                    | до 45 HRC<br>up to 45 HRC                    |   | 90 – 110  |  |
| M1  | Нержавеющие стали<br>Stainless steels                        | X8CrNiS18-9, X5CrNi18-10, X46Cr13                       | 1.4305, 1.4301, 1.4034         | ≤ 650 N/mm²                                    |  |   | 70 – 90   |  |
| M2  | Нержавеющие стали<br>Stainless steels                        | X6CrNiMoTi17-12-2, X2CrNiMo17-12-2, X4CrNiMo16-5-1      | 1.4571, 1.4404, 1.4418         | > 650 N/mm²                                    |  |   | 50 – 70   |  |
| K1  | Чугун<br>Cast iron   | EN-GJL200 (GG20), EN-GJLZ (GG40), EN-GJS-400-15 (GGG40) | 0.6020, 0.6040, 0.7040         | ≤ 450 N/mm²                                    |  |   | 100 – 120 |  |
| K2  | Чугун<br>Cast iron   | EN-GJS-600-3 (GGG60), EN-GJS-700-2 (GGG70)              | 0.7060, 0.7070                 | > 450 N/mm²                                    |  |   | 80 – 100  |  |
| S1  | Титан и титановые сплавы<br>Titanium & titanium alloys       | TiAl6V4   | 3.7165                         |  |  |   | 40 – 60   |  |
| N1  | Алюминиевые деформируемые сплавы<br>Wrenght aluminium alloys | AlMg1   | 3.3315                         |  |  |   | 180 – 220 |  |
| N2  | Алюминиевые литейные сплавы<br>Aluminium cast alloys         | G-AlSi12  | 3.2581                         |  | Si > 12%                                     |   | 90 – 110  |  |

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 |       |       |       |
|--|-------|-------|-------|
|  | ø 10  | ø 12  | ø 16  |
| ae/ap < 0.25 x D   | 0,037 | 0,045 | 0,052 |
| ae/ap 0.25 – 0.5 x D   | 0,030 | 0,036 | 0,043 |