





DUO-ЛОСК® BASIC Z4

F2004 UK С ФАСКОЙ/CHAMFER



КОРОТКОЕ ИСПОЛНЕНИЕ/SHORT VERSION (0,75 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				
										Скорость резания Vc (м/мин) Cutting speed Vc (m/min)
		DIN DIN		Предел прочности Tensile strength	Состав/ Твердость Content/ Hardness					
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	45°	ae = 100% D1 ap = 0.5 x D1	ae = 50% D1 ap = 0.5 x D1	ae = 25% D1 ap = L1 max.	255 – 275 255 – 275 320 – 340 400 – 420
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	30°				190 – 210 190 – 210 220 – 240 290 – 310
M1	Нержавеющие стали Stainless steels	X8CrNiS18-9, X5CrNi18-10, X46Cr13	1.4305, 1.4301, 1.4034	≤ 650 N/mm²		10°				50 – 70 95 – 110 115 – 135 150 – 170
M2	Нержавеющие стали Stainless steels	X6CrNiMoTi17-12-2, X2CrNiMo17-12-2, X4CrNiMo16-5-1	1.4571, 1.4404, 1.4418	> 650 N/mm²		5°				45 – 55 75 – 90 95 – 105 110 – 130
K1	Чугун Cast iron	EN-GJL200 (GG20), EN-GJLZ (GG40), EN-GJS-400-15 (GGG40)	0.6020, 0.6040, 0.7040	≤ 450 N/mm²		45°				160 – 180 160 – 180 180 – 200 210 – 230
K2	Чугун Cast iron	EN-GJS-600-3 (GGG60), EN-GJS-700-2 (GGG70)	0.7060, 0.7070	> 450 N/mm²		20°				120 – 140 130 – 150 150 – 170 180 – 200
S1	Титан и титановые сплавы Titanium & titanium alloys	TiAl6V4	3.7165			10°				50 – 60 50 – 60 60 – 80 80 – 90
N1	Алюминиевые деформируемые сплавы Wrought aluminium alloys	AlMg1	3.3315			30°				180 – 220 470 – 490 600 – 630 780 – 820
N2	Алюминиевые литейные сплавы Aluminium cast alloys	G-AlSi12	3.2581		Si > 12%	30°				160 – 180 340 – 360 420 – 440 540 – 580

Данные по режимам резания даны для справки и требуют корректировки в процессе обработки. При высверливании в зависимости от материала рекомендуется убирать стружку при 0,5-1xD. Cutting data are reference values and need to be adjusted according to the application area. Chip removal recommended from drilling depth 0,5 – 1 x D.

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	ø 25	ø 32
До/to 50% ø		0,063	0,075	0,092	0,12	0,14	0,165
100% ø		0,055*	0,062*	0,085*	0,100*	0,120*	0,140*
	P1	0,04	0,045	0,05	0,06	0,07	0,082
	P2	0,025	0,03	0,036	0,042	0,05	0,06
	M1	0,011	0,014	0,016	0,021	0,031	0,037
	K1	0,04	0,045	0,05	0,06	0,07	0,082
	N1	0,04	0,045	0,05	0,06	0,07	0,082
	N2	0,025	0,03	0,036	0,042	0,05	0,06
	P1	0,042	0,047	0,053	0,064	0,075	0,088
	P2	0,024	0,03	0,036	0,041	0,05	0,06
	M1	0,025	0,031	0,035	0,04	0,049	0,06
	M2	0,019	0,024	0,03	0,035	0,041	0,05
	K1	0,04	0,046	0,05	0,062	0,073	0,085
	K2	0,034	0,04	0,043	0,05	0,06	0,07
	S1	0,02	0,025	0,03	0,036	0,042	0,05
	N1	0,042	0,047	0,053	0,064	0,075	0,088
	N2	0,024	0,03	0,036	0,041	0,05	0,06

*При фрезеровании пазов (100% ø) в материалах M1, M2 и S1 уменьшить fz на 30%/For Slotting (100% ø) in material M1, M2 and S1 reduce fz by 30%.