

**DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	220320 10
GTIN	4034221134196
Clasa articolului	26Y

**Descriere****Execuție:**

**DUO-LOCK HAIMER MILL:** Se poate utiliza ca freză universală. Geometrie frontală unică pentru ramping și pentru frezare circulară. Prima alegere la utilizările cu lungimi libere scurte. **DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series:** Prima alegere în cazul utilizărilor care presupun lungimi libere mari și condiții instabile de strângere. Pentru o funcționare deosebit de lină la lungimi libere mari, folosiți de preferință extensiile din carbură monobloc.

**Descriere tehnică**

Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
Ø de tăiere D	10 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Lungimea tăișului $L_2$	15 mm
Moment de strângere recomandat	20 Nm
Toleranță Ø nominal	f8
Deschidere SW	8 mm
Lungime activă $L_1$	15 mm
Ø $D_2$	9,6 mm
Lungimea totală L	20 mm

DUO-LOCK Interfață	DL10
Unghi teșitură	45 grad
Număr de dinți Z	4
Strat de acoperire	AlTiN
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de lucru
Tip	N
Împărțirea tăișului	inegal
Unghiul elicei	37 grad
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățimea de atac $a_e$ la operația de frezare	0,5×D la frezare laterală
Strategie de așchiere	HPC
Răcire interioară	nu
Suport recomandat	cu filet
Tip produs	Plăcuță pentru frezare

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Alu Termo Pl	indicat în anumite condiții	240 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	240 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	120 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	200 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	170 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	110 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	30 m/min	M

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	30 m/min	S
GG(G)	indicat în anumite condiții	110 m/min	K
Uni	recomandat		
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		