


**DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 20mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	220320 20
GTIN	4034221134271
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**

Lungimea totală L	40 mm
Lungimea tăișului L <sub>2</sub>	30 mm
Ø de tăiere D	20 mm
Unghi teșitură	45 grad
Moment de strângere recomandat	80 Nm
Lungime activă L <sub>1</sub>	30 mm
DUO-LOCK Interfață	DL20
Toleranță Ø nominal	f8
Ø D <sub>2</sub>	19,3 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm

Lățimea teșiturii la 45°	0,4 mm
#Deschiderea cheii SW	16 mm
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	Horizontal, 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		