



DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series HPC, AlTiN, Ø f9 D1/R: 10/2,0mm



Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 220334 10/2,0 |
| GTIN | 4034221141248 |
| 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

| | |
|--|---------|
| Moment de strângere recomandat | 20 Nm |
| Lungime activă L ₁ | 15 mm |
| Ø de tăiere D | 10 mm |
| Lungimea totală L | 20 mm |
| Deschidere SW | 8 mm |
| Ø D ₂ | 9,6 mm |
| DUO-LOCK Interfață | DL10 |
| Toleranță Ø nominal | f8 |
| Avans f _z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ² | 0,03 mm |
| Lungimea tăișului L ₂ | 15 mm |
| Număr de dinți Z | 4 |

| | |
|--|---------------------------------|
| Rază la colț | 2 mm |
| Strat de acoperire | AlTiN |
| Materialul sculei | Carbură |
| 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 ² | recomandat | 200 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 170 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 110 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 90 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 40 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 30 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 |