


DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series HPC, AlTiN, Ø h9 D1: 16mm

Date comandă

Numărul de comandă	220327 16
GTIN	4034221103222
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.

Notă:

h_{max} : Valorile indicate în tabel reprezintă valori maxime.

$ae_{max} = 0,05 \times D$ pentru prelucrare TPC.

Descriere tehnică

Grosime la centru h_{max} pentru frezare TPC în oțel < 900 N/mm ²	0,035 mm
Unghi teșitură	45 grad
Lungimea totală L	56 mm
Ø D ₂	15,5 mm
Număr de dinți Z	5
Lungime activă L ₁	48 mm
Moment de strângere recomandat	60 Nm
Lungimea tăișului L ₂	48 mm

DUO-LOCK Interfață	DL16
Toleranță Ø nominal	h9
Lățimea teșiturii la 45°	0,5 mm
Ø de tăiere D	16 mm
#Deschiderea cheii SW	13 mm
Strat de acoperire	AlTiN
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de lucru
Tip	N
Unghiul elicei	46 grad
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățimea de atac a_e la operația de frezare	0,05xD
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	700 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	700 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	235 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	220 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	160 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	80 m/min	M

Ti > 850 N/mm ²	indicat în anumite condiții		
GG(G)	indicat în anumite condiții	130 m/min	K
Uni	recomandat		
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		