



DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series HPC, AlTiN, Ø h9 D1: 10mm



Date comandă

Numărul de comandă	220326 10
GTIN	4034221102997
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

Moment de strângere recomandat	20 Nm
DUO-LOCK Interfață	DL10
Lungimea totală L	20 mm
Lungimea tăișului L_2	15 mm
Grosime la centru h_{max} pentru frezare TPC în oțel < 900 N/mm ²	0,026 mm
$\varnothing D_2$	9,6 mm
Unghi teșitură	45 grad
Lățimea teșiturii la 45°	0,3 mm

Număr de dinți Z	5
Ø de tăiere D	10 mm
Toleranță Ø nominal	h9
Deschidere SW	8 mm
Lungime activă L ₁	15 mm
Strat de acoperire	AlTiN
Materialul sculei	Carbura
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	0,05×D
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		