

**DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series HPC, AlTiN, Ø f9 D1/R: 20/1,0mm****Date comandă**

Numărul de comandă	220334 20/1,0
GTIN	4034221142009
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

Toleranță Ø nominal	f8
Lungime activă L ₁	30 mm
Avans f _z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,05 mm
Ø D ₂	19,3 mm
Lungimea totală L	40 mm
Lungimea tăișului L ₂	30 mm
Moment de strângere recomandat	80 Nm
Deschidere SW	16 mm
Ø de tăiere D	20 mm
DUO-LOCK Interfață	DL20
Număr de dinți Z	4

Rază la colț	1 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	0,5xD 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