


DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series HPC, AlTiN, Ø h9 D1: 20mm

Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 220326 20 |
| GTIN | 4034221103321 |
| 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

| | |
|---|----------|
| Deschidere SW | 16 mm |
| Lungimea tăișului L_2 | 30 mm |
| Lungime activă L_1 | 30 mm |
| Grosime la centru h_{\max} pentru frezare TPC în oțel < 900 N/mm ² | 0,039 mm |
| Ø de tăiere D | 20 mm |
| Ø D_2 | 19,3 mm |
| Lungimea totală L | 40 mm |
| Moment de strângere recomandat | 80 Nm |

| | |
|--|---------------------------------|
| Unghi teșitură | 45 grad |
| Lățimea teșiturii la 45° | 0,6 mm |
| Toleranță Ø nominal | h9 |
| Număr de dinți Z | 5 |
| DUO-LOCK Interfață | DL20 |
| 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 | | |