


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

**Date comandă**

Numărul de comandă	220326 16
GTIN	4034221103239
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**

Lățimea teșiturii la 45°	0,5 mm
Toleranță Ø nominal	h9
Lungimea tăișului $L_2$	24 mm
DUO-LOCK Interfață	DL16
Număr de dinți Z	5
Deschidere SW	13 mm
Unghi teșitură	45 grad
Ø $D_2$	15,5 mm

Ø de tăiere D	16 mm
Moment de strângere recomandat	60 Nm
Lungimea totală L	32 mm
Lungime activă L <sub>1</sub>	24 mm
Grosime la centru h <sub>max</sub> pentru frezare TPC în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,035 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 <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	recomandat	220 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	160 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	120 m/min	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		