

**DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 16mm****Date comandă**

Numărul de comandă	220348 16
GTIN	4034221116024
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**

Număr de dinți Z	4
Toleranță Ø nominal	f9
Lungimea totală L	20 mm
Ø de tăiere D	16 mm
Moment de strângere recomandat	60 Nm
Deschidere SW	13 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Lungime activă L <sub>1</sub>	12 mm
Ø D <sub>2</sub>	15,5 mm
DUO-LOCK Interfață	DL16

Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Strat de acoperire	AlTiN
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de lucru
Tip	N
Unghiul elicei	32 grad
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățimea de atac $a_e$ la operația de frezare	0,5×D la frezare laterală
Lățimea de atac $a_e$ la operația de frezare	0,5×D la frezare prin copiere
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 <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
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții		
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