


**DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 8mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	2203178
GTIN	4034221140074
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**

Deschidere SW	8 mm
Moment de strângere recomandat	20 Nm
DUO-LOCK Interfață	DL10
Ø D <sub>2</sub>	9,6 mm
Unghi teșitură	45 grad
Lățimea teșiturii la 45°	0,16 mm
Lungimea tăișului L <sub>2</sub>	12 mm
Toleranță Ø nominal	f8
Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,024 mm
Lungime activă L <sub>1</sub>	12 mm

Ø de tăiere D	8 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,048 mm
Lungimea totală L	20 mm
Număr de dinți Z	4
Strat de acoperire	AlTiN
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de lucru
Tip	N
Împărțirea tăișului	inegal
Unghiul elicei	32 grad
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățimea de atac $a_e$ la operația de frezare	0,05×D la frezare prin copiere
Lățimea de atac $a_e$ la operația de frezare	0,5×D 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	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	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	30 m/min	S
GG(G)	indicat în anumite condiții	130 m/min	K
Uni	recomandat		
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		