


DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 10mm

Date comandă

Numărul de comandă	220316 10
GTIN	4034221103031
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:

Valori de referință pentru canal complet pentru $a_{pmax} \leq 0,5 \times D$.

Descriere tehnică

Lungimea tăișului L_2	7,5 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Deschidere SW	8 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Moment de strângere recomandat	20 Nm
DUO-LOCK Interfață	DL10
Ø de tăiere D	10 mm
Unghi teșitură	45 grad

Ø D ₂	9,6 mm
Lungimea totală L	12,5 mm
Lungime activă L ₁	7,5 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Toleranță Ø nominal	f8
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 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
INOX > 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		