

**DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	220316 12
GTIN	4034221103154
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**

Lungime activă $L_1$	9 mm
Toleranță Ø nominal	f8
Lungimea tăișului $L_2$	9 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Deschidere SW	9,5 mm
Unghi teșitură	45 grad
Lungimea totală L	15 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,24 mm

Ø D <sub>2</sub>	11,5 mm
Ø de tăiere D	12 mm
Moment de strângere recomandat	30 Nm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,065 mm
DUO-LOCK Interfață	DL12
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	Horizontal, înclinat și vertical
Lățimea de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare	0,05×D la frezare prin copiere
Lățimea de atac a <sub>e</sub> 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 <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
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		