



DUO-LOCK HAIMER MILL 90° HPC, Ø f9 D1: 10mm



Date comandă

Numărul de comandă	220353 10
GTIN	4034221132338
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	2
Toleranță Ø nominal	f8
Lățimea de atac a_e la operația de frezare	0,05×D la frezare prin copiere
Deschidere SW	8 Nm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,03 mm
DUO-LOCK Interfață	DL10
Ø D ₂	9,6 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,06 mm
Moment de strângere recomandat	20 mm
Lungime activă L ₁	10 mm

Freze pentru teșire	45 grad
Lungimea totală L	12,5 mm
Ø de tăiere D	10 mm
Unghiul elicei	20 grad
Strat de acoperire	AlTiN
Materialul sculei	Carbura
Unghi la vârf teșitor	90
Standard	Normă de lucru
Tip	N
Coadă tip	cu filet
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	HPC
Tip produs	Capăt de frezat cu fixare pe filet

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Alu Termo Pl	indicat în anumite condiții	700 m/min	N
Aluminiu (cu aşchii 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	160 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	35 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