



## DUO-LOCK HAIMER MILL 90° HPC, Ø h6 D1: 20mm



### Date comandă

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 220359 20     |
| GTIN               | 4034221131379 |
| 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

|  |         |
|--|---------|
| Toleranță Ø nominal                                  | h6      |
| Număr de dinți Z                                     | 8       |
| Lungime activă L <sub>1</sub>                        | 8 mm    |
| Ø D <sub>2</sub>                                     | 4 mm    |
| Deschidere SW  | 16 Nm   |
| Moment de strângere recomandat                       | 80 mm   |
| DUO-LOCK Interfață                                   | DL20    |
| Freze pentru teșire                                  | 45 grad |
| Avans f <sub>z</sub> în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,09 mm |
| Ø de tăiere D  | 20 mm   |

|                       |                                    |
|-----------------------|------------------------------------|
| Lungimea totală L     | 25 mm                              |
| Strat de acoperire    | AlTiN                              |
| Materialul sculei     | Carbura                            |
| Unghi la vârf teșitor | 90                                 |
| Standard              | Normă de lucru                     |
| Tip                   | N                                  |
| Direcția de așchiere  | Orizontal, înclinat și vertical    |
| Răcire interioară     | nu                                 |
| Strategie de așchiere | HPC                                |
| Tip produs            | Capăt de frezat cu fixare pe filet |

## 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                  | 160 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 | 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 |