

**DUO-LOCK HAIMER MILL 90° HPC, Ø h6 D1: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	220359 10
GTIN	4034221102973
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	6
Toleranță Ø nominal	h6
Moment de strângere recomandat	20 mm
DUO-LOCK Interfață	DL10
Ø D <sub>2</sub>	2 mm
Deschidere SW	8 Nm
Lungime activă L <sub>1</sub>	4 mm
Freze pentru teșire	45 grad
Avans f <sub>z</sub> în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Ø de tăiere D	10 mm

Lungimea totală L	12,5 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	$V_c$	Cod ISO
Alu Termo PI	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