



DUO-LOCK HAIMER MILL 90° HPC, Ø h6 D1: 12mm



Date comandă

Numărul de comandă	220359 12
GTIN	4034221103093
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	6
Ø D ₂	2,4 mm
DUO-LOCK Interfață	DL12
Lungime activă L ₁	4,8 mm
Deschidere SW	9,5 Nm
Moment de strângere recomandat	30 mm
Freze pentru teșire	45 grad
Avans f _z în oțel < 900 N/mm ²	0,065 mm
Lungimea totală L	15 mm

Ø de tăiere D	12 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 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