



DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 10mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	220320 10
GTIN	4034221134196
Classe articolo	26Y

Descrizione

Esecuzione:

DUO-LOCK HAIMER MILL: Utilizzabile come utensile universale. Geometria frontale straordinaria per il ramping e la fresatura a interpolazione. Prima scelta per le applicazioni con sporgenze corte. **DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series:** Prima scelta per applicazioni con sporgenze lunghe e condizioni di serraggio instabili. Per un funzionamento particolarmente silenzioso con sporgenze lunghe è preferibile l'utilizzo di prolunghes in HMI.

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
Ø Tagliente D	10 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Lunghezza taglienti L_2	15 mm
Coppia di serraggio consigliata	20 Nm
Tolleranza Ø nominale	f8
Apertura chiave SW	8 mm
Sporgenza totale L_1	15 mm
Ø D_2	9,6 mm
Lunghezza complessiva L	20 mm

Interfaccia DUO-LOCK	DL10
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Numero taglienti Z	4
Rivestimento	AlTiN
Materiale da taglio	VHM
Norma	Norma interna
Modello	N
Passo dei taglienti	diversa
Angolo dell'elica	37 grado
Caratteristica angolo dell'elica	diversa
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura ae per operazioni di fresatura	0,5xD per contornatura
Strategia di truciatura	HPC
Passaggio interno per LR	no
Attacco adatto	con codolo filettato
Tipo di prodotto	Insero di taglio per fresatura

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Alluminio, plastiche	limitatamente adatta	240 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatta	240 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatta	120 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idonea	200 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idonea	170 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idonea	110 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idonea	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	limitatamente adatta	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	limitatamente adatta	30 m/min	M

Ti > 850 N/mm ²	limitatamente adatta	30 m/min	S
GG(G)	limitatamente adatta	110 m/min	K
Uni	idonea		
Olio	idonea		
a umido max.	idonea		
a umido min.	idonea		
a secco	idonea		
Aria	idonea		