



## DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 12mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	220320 12
GTIN	4034221134219
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 prolunghe in HMI.

### Descrizione tecnica

Lunghezza complessiva L	24 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Lunghezza taglienti L <sub>2</sub>	18 mm
Interfaccia DUO-LOCK	DL12
Ø D <sub>2</sub>	11,5 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,24 mm
Ø Tagliente D	12 mm
Apertura chiave SW	9,5 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub>	18 mm

Coppia di serraggio consigliata	30 Nm
Tolleranza Ø nominale	f8
Numero taglienti Z	4
Rivestimento	AlTiN
Materiale da taglio	VHM
Norma	Norma interna
Modello	N
Passo dei taglienti	diversa
Angolo dell'elica	37 gradi
Caratteristica angolo dell'elica	diversa
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	$0,5 \times D$ 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 <sup>2</sup>	idonea	200 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	170 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	110 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	30 m/min	M

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		