

**DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 16mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	220320 16
GTIN	4034221134264
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

Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Lunghezza taglienti L ₂	24 mm
Interfaccia DUO-LOCK	DL16
Avanzamento f _z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,03 mm
Ø D ₂	15,5 mm
Apertura chiave SW	13 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,32 mm
Coppia di serraggio consigliata	60 Nm
Ø Tagliente D	16 mm
Tolleranza Ø nominale	f8

Sporgenza totale L_1	24 mm
Lunghezza complessiva L	36 mm
Numero taglienti Z	4
Rivestimento	AlTiN
Materiale da taglio	VHM
Norma	Norma interna
Modello	N
Passo dei taglienti	differente
Angolo dell'elica	37 grado
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	$0,5 \times D$ per contornatura
Strategia di truciolatura	HPC
Passaggio interno per LR	no
Attacco adatto	con codolo filettato
Tipo di prodotto	Inserto 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		