



## DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series HPC, AlTiN, Ø f9 D1/R: 12/1,0mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	220334 12/1,0
GTIN	4034221141521
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

Interfaccia DUO-LOCK	DL12
Lunghezza taglienti L <sub>2</sub>	18 mm
Ø D <sub>2</sub>	11,5 mm
Lunghezza complessiva L	24 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Apertura chiave SW	9,5 mm
Ø Tagliente D	12 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub>	18 mm
Coppia di serraggio consigliata	30 Nm
Tolleranza Ø nominale	f8
Numero taglienti Z	4

Raggio di curvatura	1 mm
Rivestimento	AlTiN
Materiale da taglio	HMI
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 truciolatura	HPC
Passaggio interno per LR	no
Attacco adatto	con codolo filettato
Tipo di prodotto	Inserto di taglio per fresatura

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	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