



## DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series HPC, AlTiN, Ø f9 D1/R: 10/1,5mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	220334 10/1,5
GTIN	4034221141224
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	DL10
Tolleranza Ø nominale	f8
Apertura chiave SW	8 mm
Lunghezza taglienti L <sub>2</sub>	15 mm
Ø Tagliente D	10 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Coppia di serraggio consigliata	20 Nm
Ø D <sub>2</sub>	9,6 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub>	15 mm
Lunghezza complessiva L	20 mm
Numero taglienti Z	4

Raggio di curvatura	1,5 mm
Rivestimento	AlTiN
Materiale da taglio	HMI
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	0,5xD 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	$V_c$	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