



## DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series TPC, AlTiN, Ø h9 D1: 12mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	220326 12
GTIN	4034221103116
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.

#### Nota:

$h_{max}$ : I valori specificati nella tabella sono i valori massimi.

$ae_{max} = 0,05 \times D$  per la lavorazione TPC.

### Descrizione tecnica

Spessore centrale del truciolo $h_{max}$ per fresatura TPC su acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,028 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,3 mm
Apertura chiave SW	9,5 mm
Lunghezza taglienti $L_2$	18 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Tolleranza Ø nominale	h9
Ø Tagliente D	12 mm
Ø $D_2$	11,5 mm

Coppia di serraggio consigliata	30 Nm
Lunghezza complessiva L	24 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub>	18 mm
Interfaccia DUO-LOCK	DL12
Numero taglienti Z	5
Rivestimento	AlTiN
Materiale da taglio	VHM
Norma	Norma interna
Modello	N
Angolo dell'elica	46 grado
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura ae per operazioni di fresatura	0,05xD
Strategia di truciolatura	TPC
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	700 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatta	700 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatta	235 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idonea	220 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	180 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	160 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	80 m/min	M

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta		
GG(G)	limitatamente adatta	130 m/min	K
Uni	idonea		
Olio	idonea		
a umido max.	idonea		
a umido min.	idonea		
a secco	idonea		
Aria	idonea		