



DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series TPC, AlTiN, Ø h9 D1: 16mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	220326 16
GTIN	4034221103239
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

Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,5 mm
Tolleranza Ø nominale	h9
Lunghezza taglienti L_2	24 mm
Interfaccia DUO-LOCK	DL16
Numero taglienti Z	5
Apertura chiave SW	13 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Ø D_2	15,5 mm

Ø Tagliente D	16 mm
Coppia di serraggio consigliata	60 Nm
Lunghezza complessiva L	36 mm
Sporgenza totale L ₁	24 mm
Spessore centrale del truciolo h _{max.} per fresatura TPC su acciaio < 900 N/mm ²	0,035 mm
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	0,05×D
Strategia di truciolatura	TPC
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	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 ²	idonea	220 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idonea	180 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idonea	160 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idonea	120 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	limitatamente adatta	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		