

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

Numero d'ordine	220348 16
GTIN	4034221116024
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

Numero taglienti Z	4
Tolleranza Ø nominale	f9
Lunghezza complessiva L	20 mm
Ø Tagliente D	16 mm
Coppia di serraggio consigliata	60 Nm
Apertura chiave SW	13 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,08 mm
Sporgenza totale L ₁	12 mm
Ø D ₂	15,5 mm
Interfaccia DUO-LOCK	DL16

Avanzamento f_z per fresatura a copiare in acciaio < 900 N/mm ²	0,04 mm
Rivestimento	AlTiN
Materiale da taglio	VHM
Norma	Norma interna
Modello	N
Angolo dell'elica	32 grado
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,5×D per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,5×D per fresatura a copiare
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	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
INOX > 900 N/mm ²	limitatamente adatta		
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		