



DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AITiN, Ø f9 D1: 16mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 220312 16 |
| GTIN | 4034221103253 |
| 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:

Valori indicativi per scanalatura piena per a_{pmax} .

Descrizione tecnica

| | |
|---|----------|
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ² | 0,04 mm |
| Interfaccia DUO-LOCK | DL16 |
| Lunghezza taglienti L_2 | 12 mm |
| Sporgenza totale L_1 | 12 mm |
| Coppia di serraggio consigliata | 60 Nm |
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ² | 0,08 mm |
| Ø Tagliente D | 16 mm |
| Angolazione dello smusso angolare | 90 grado |

| | |
|---|----------------------------------|
| Ø D ₂ | 15,5 mm |
| Lunghezza complessiva L | 20 mm |
| Tolleranza Ø nominale | f8 |
| Apertura chiave SW | 13 mm |
| Numero taglienti Z | 3 |
| Rivestimento | AlTiN |
| Materiale da taglio | HMI |
| Norma | Norma interna |
| Modello | N |
| Passo dei taglienti | differente |
| Angolo dell'elica | 36 grado |
| Caratteristica angolo dell'elica | differente |
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| Larghezza di fresatura ae per operazioni di fresatura | 0,05×D per contornatura |
| Larghezza di fresatura ae per operazioni di fresatura | 0,5×D 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 adatto | 700 m/min | N |
| Alluminio (a truciolo corto) | limitatamente adatto | 700 m/min | N |
| Alluminio > 10% Si | limitatamente adatto | 235 m/min | N |
| Acciaio < 500 N/mm ² | idoneo | | |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | | |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | | |

| | |
|----------------------------------|----------------------|
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo |
| INOX < 900 N/mm ² | limitatamente adatto |
| INOX > 900 N/mm ² | limitatamente adatto |
| Ti > 850 N/mm ² | limitatamente adatto |
| GG(G) | limitatamente adatta |
| Uni | idoneo |
| Olio | idoneo |
| a umido max. | idoneo |
| a umido min. | idoneo |
| a secco | idonea |
| Aria | idoneo |