

**DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 10mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	220312 10
GTIN	4034221103017
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 contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,06 mm
Apertura chiave SW	8 mm
Lunghezza complessiva L	12,5 mm
Lunghezza taglienti L_2	7,5 mm
Tolleranza Ø nominale	f8
Angolazione dello smusso angolare	90 grado
Coppia di serraggio consigliata	20 Nm
Sporgenza totale L_1	7,5 mm

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm^2	0,03 mm
Ø Tagliente D	10 mm
Interfaccia DUO-LOCK	DL10
Ø D_2	9,6 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 a_e per operazioni di fresatura	$0,05 \times D$ per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	$0,5 \times D$ 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