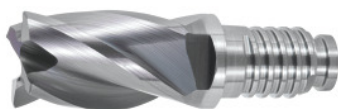


**DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 6mm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 220317 6 |
| GTIN | 4034221140067 |
| 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

| | |
|--|----------|
| Tolleranza Ø nominale | f8 |
| Angolazione dello smusso angolare | 45 grado |
| Interfaccia DUO-LOCK | DL10 |
| Apertura chiave SW | 8 mm |
| Lunghezza complessiva L | 20 mm |
| Sporgenza totale L ₁ | 9 mm |
| Coppia di serraggio consigliata | 20 Nm |
| Larghezza dello smusso angolare a 45° | 0,12 mm |
| Lunghezza taglienti L ₂ | 9 mm |
| Avanzamento f _z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ² | 0,018 mm |

| | |
|---|----------------------------------|
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ² | 0,036 mm |
| Ø D ₂ | 9,6 mm |
| Ø Tagliente D | 6 mm |
| Numero taglienti Z | 4 |
| Rivestimento | AlTiN |
| Materiale da taglio | HMI |
| Norma | Norma interna |
| Modello | N |
| Passo dei taglienti | diversa |
| Angolo dell'elica | 32 grado |
| Caratteristica angolo dell'elica | diversa |
| 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 truciatura | HPC |
| 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 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 | idonea | 220 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 180 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 160 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 120 m/min | P |

| | | | |
|------------------------------|----------------------|-----------|---|
| INOX < 900 N/mm ² | limitatamente adatto | 80 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | limitatamente adatto | 60 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | limitatamente adatto | 30 m/min | S |
| GG(G) | limitatamente adatta | 130 m/min | K |
| Uni | idoneo | | |
| Olio | idoneo | | |
| a umido max. | idoneo | | |
| a umido min. | idoneo | | |
| a secco | idonea | | |
| Aria | idoneo | | |