



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



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	220316 16
GTIN	4034221103277
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 <sup>2</sup>	0,04 mm
Ø Tagliante D	16 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Tolleranza Ø nominale	f8
Sporgenza totale $L_1$	12 mm
Ø $D_2$	15,5 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Lunghezza taglienti $L_2$	12 mm

Interfaccia DUO-LOCK	DL16
Lunghezza complessiva L	20 mm
Coppia di serraggio consigliata	60 Nm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,32 mm
Apertura chiave SW	13 mm
Numero taglienti Z	4
Rivestimento	AlTiN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Passo dei taglienti	diversa
Angolo dell'elica	32 gradi
Caratteristica angolo dell'elica	diversa
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura ae per operazioni di fresatura	0,5xD per contornatura
Larghezza di fresatura ae per operazioni di fresatura	0,05xD per contornatura
Strategia di truciolatura	HPC
Passaggio interno per LR	no
Attacco adatto	con codolo filettato
Tipo di prodotto	Insero di taglio per fresatura

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	idoneo	220 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	180 m/min	P

Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	160 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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	idoneo		
Aria	idoneo		