



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



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	220317 16
GTIN	4034221160911
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

Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,32 mm
Coppia di serraggio consigliata	60 Nm
Lunghezza taglienti L <sub>2</sub>	24 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Ø Tagliente D	16 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub>	24 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Apertura chiave SW	13 mm
Tolleranza Ø nominale	f8
Lunghezza complessiva L	36 mm

Interfaccia DUO-LOCK	DL16
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Ø D <sub>2</sub>	15,5 mm
Numero taglienti Z	4
Rivestimento	AlTiN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Passo dei taglienti	differente
Angolo dell'elica	32 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 <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>	idonea	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	idonea		
Aria	idoneo		