



## DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AITiN, Ø f9 D1: 10mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	220316 10
GTIN	4034221103031
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

Lunghezza taglienti $L_2$	7,5 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Apertura chiave SW	8 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Coppia di serraggio consigliata	20 Nm
Interfaccia DUO-LOCK	DL10
Ø Tagliente D	10 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado

Ø D <sub>2</sub>	9,6 mm
Lunghezza complessiva L	12,5 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub>	7,5 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Tolleranza Ø nominale	f8
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	0,5×D per contornatura
Larghezza di fresatura ae per operazioni di fresatura	0,05×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>	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		