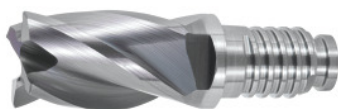


**DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 3mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	220317 3
GTIN	4034221140036
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
Sporgenza totale L <sub>1</sub>	4,5 mm
Apertura chiave SW	8 mm
Coppia di serraggio consigliata	20 Nm
Interfaccia DUO-LOCK	DL10
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,036 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,06 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Ø Tagliente D	3 mm
Lunghezza taglienti L <sub>2</sub>	4,5 mm

Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < $900 \text{ N/mm}^2$	0,018 mm
$\varnothing D_2$	9,6 mm
Lunghezza complessiva L	20 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 $a_e$ 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	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 < $500 \text{ N/mm}^2$	idonea	220 m/min	P
Acciaio < $750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < $900 \text{ N/mm}^2$	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		