

**DUO-LOCK HAIMER MILL 90° HPC, Ø f9 D1: 10mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	220353 10
GTIN	4034221132338
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

Numero taglienti Z	2
Tolleranza Ø nominale	f8
Larghezza di fresatura ae per operazioni di fresatura	0,05×D per contornatura
Apertura chiave SW	8 Nm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,03 mm
Interfaccia DUO-LOCK	DL10
Ø D ₂	9,6 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,06 mm
Coppia di serraggio consigliata	20 mm

Sporgenza totale L ₁	10 mm
Fresatura a smussare	45 grado
Lunghezza complessiva L	12,5 mm
Ø Tagliente D	10 mm
Angolo dell'elica	20 grado
Rivestimento	AlTiN
Materiale da taglio	VHM
Angolo di affilatura dello svasatore conico	90
Norma	Norma interna
Modello	N
Codolo	con codolo filettato
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Tipo di prodotto	Fresa con attacco filettato

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Alluminio, plastiche	limitatamente adatta	700 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatta	700 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatta	235 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idonea	220 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idonea	160 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idonea	160 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idonea	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	limitatamente adatta	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	limitatamente adatta	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	limitatamente adatta	35 m/min	S
GG(G)	limitatamente adatta	130 m/min	K

Uni	idonea
Olio	idonea
a umido max.	idonea
a umido min.	idonea
a secco	idonea
Aria	idonea