



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



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 220322 16     |
| GTIN            | 4034221125835 |
| 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

|   |         |
|---|---------|
| Interfaccia DUO-LOCK  | DL16    |
| Apertura chiave SW  | 13 mm   |
| Ø Tagliente D   | 16 mm   |
| Larghezza dello smusso angolare a 45°                                 | 0,32 mm |
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,08 mm |
| Coppia di serraggio consigliata                                       | 60 Nm   |
| Lunghezza complessiva L   | 20 mm   |
| Ø D <sub>2</sub>  | 15,5 mm |
| Sporgenza totale L <sub>1</sub>                                       | 12 mm   |
| Lunghezza taglienti L <sub>2</sub>                                    | 12 mm   |

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| Tolleranza Ø nominale                                 | f8                              |
| Angolazione dello smusso angolare                     | 45 grado                        |
| Numero taglienti Z                                    | 8                               |
| Rivestimento  | AlTiN                           |
| Materiale da taglio                                   | HMI                             |
| Norma   | Norma interna                   |
| Modello   | N                               |
| Passo dei taglienti                                   | differente                      |
| Angolo dell'elica                                     | 35 grado                        |
| Direzione di avanzamento                              | orizzontale                     |
| 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               | 280 m/min      | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 220 m/min      | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 200 m/min      | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 160 m/min      | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo               | 120 m/min      | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo               | 90 m/min       | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>       | limitatamente adatto | 35 m/min       | S          |

|              |                      |           |   |
|--------------|----------------------|-----------|---|
| GG(G)        | limitatamente adatto | 200 m/min | K |
| Uni          | idoneo               |           |   |
| Olio         | idoneo               |           |   |
| a umido max. | idoneo               |           |   |
| a umido min. | idoneo               |           |   |
| a secco      | idonea               |           |   |
| Aria         | idoneo               |           |   |