



DUO-LOCK HAIMER MILL 90° HPC, Ø f9 D1: 12mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	220353 12
GTIN	4034221132475
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
Sporgenza totale L ₁	12 mm
Coppia di serraggio consigliata	30 mm
Avanzamento f _z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,065 mm
Avanzamento f _z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,03 mm
Interfaccia DUO-LOCK	DL12
Ø D ₂	11,5 mm

Apertura chiave SW	9,5 Nm
Fresatura a smussare	45 grado
Ø Tagliente D	12 mm
Lunghezza complessiva L	15 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