



## DUO-LOCK HAIMER MILL 90° HPC, Ø f9 D1: 16mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	220353 16
GTIN	4034221132550
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 prolunghes in HMI.

### Descrizione tecnica

Numero taglienti Z	2
Larghezza di fresatura ae per operazioni di fresatura	0,05×D per contornatura
Tolleranza Ø nominale	f8
Coppia di serraggio consigliata	60 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Sporgenza totale $L_1$	16 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Ø D <sub>2</sub>	15,5 mm
Apertura chiave SW	13 Nm

Interfaccia DUO-LOCK	DL16
Fresatura a smussare	45 grado
Lunghezza complessiva L	20 mm
Ø Tagliente D	16 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 truciatura	HPC
Tipo di prodotto	Fresa con attacco filettato

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	idonea	220 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	160 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	160 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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