

**DUO-LOCK HAIMER MILL 90° HPC, Ø h6 D1: 12mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	220359 12
GTIN	4034221103093
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	h6
Numero taglienti Z	6
Ø D <sub>2</sub>	2,4 mm
Interfaccia DUO-LOCK	DL12
Sporgenza totale L <sub>1</sub>	4,8 mm
Apertura chiave SW	9,5 Nm
Coppia di serraggio consigliata	30 mm
Fresatura a smussare	45 grado
Avanzamento f <sub>z</sub> in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,065 mm
Lunghezza complessiva L	15 mm

Ø Tagliente D	12 mm
Rivestimento	AlTiN
Materiale da taglio	VHM
Angolo di affilatura dello svasatore conico	90
Norma	Norma interna
Modello	N
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	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