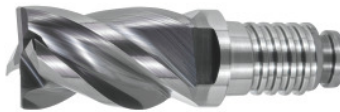


**DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 20mm****Datos de pedido**

Número de pedido	220320 20
GTIN	4034221134271
Clase de artículo	26Y

**Descripción****Ejecución:**

**DUO-LOCK HAIMER MILL:** Utilizable como herramienta universal. Geometría frontal única en su género para el fresado de rampas y el fresado circular con taladro. Primera elección en aplicaciones con alcances cortos. **DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series:** Primera elección en aplicaciones con alcances largos y condiciones de sujeción inestables. Para una marcha especialmente suave en alcances largos, utilizar preferiblemente prolongaciones MDI.

**Descripción técnica**

Longitud total L	40 mm
Longitud de filo L <sub>2</sub>	30 mm
Ø de corte D	20 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Par de apriete recomendado	80 Nm
Longitud de voladizo L <sub>1</sub>	30 mm
Interfaz DUO-LOCK	DL20
Tolerancia Ø nominal	f9
Ø D <sub>2</sub>	19,3 mm
Avance f <sub>z</sub> para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm

Anchura del chaflán angular con 45 °	0,4 mm
Ancho de llave SW	16 mm
Número de filos Z	4
Recubrimiento	AlTiN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
División de los cortes	desigual
Ángulo de hélice	37 grados
Características ángulo espiral	desigual
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Anchura de ataque ae en la operación de fresado	0,5×D en canteado
Estrategia de arranque de virutas	HPC
Refrigeración interior	no
Asiento adecuado	con rosca
Tipo de producto	Inserto de corte para fresar

## Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado con restricciones	240 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	240 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	120 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	200 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	170 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	110 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	30 m/min	M

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	30 m/min	S
GG(G)	adecuado con restricciones	110 m/min	K
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		