

**DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series TPC, AlTiN, Ø h9 D1: 20mm****Datos de pedido**

Número de pedido	220327 20
GTIN	4034221103314
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.

**Nota:**

$h_{m\acute{a}x.}$ : Los valores que se indican en la tabla representan valores máximos.

$ae_{m\acute{a}x.} = 0,05 \times D$  para el mecanizado TPC.

**Descripción técnica**

Longitud total L	70 mm
Número de filos Z	5
Ø D <sub>2</sub>	19,3 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,6 mm
Tolerancia Ø nominal	h9
Espesor medio de viruta $h_{m\acute{a}x.}$ para fresar TPC en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,039 mm
Longitud de voladizo L <sub>1</sub>	60 mm

Interfaz DUO-LOCK	DL20
Ø de corte D	20 mm
Longitud de filo L <sub>2</sub>	60 mm
Ancho de llave SW	16 mm
Par de apriete recomendado	80 Nm
Recubrimiento	AlTiN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Ángulo de hélice	46 grados
Características ángulo espiral	desigual
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Anchura de ataque ae en la operación de fresado	0,05×D
Estrategia de arranque de virutas	TPC
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	700 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	700 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	235 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	220 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	180 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	160 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	80 m/min	M

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones		
GG(G)	adecuado con restricciones	130 m/min	K
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		