



DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series TPC, AlTiN, Ø h9 D1: 10mm



Datos de pedido

Número de pedido	220326 10
GTIN	4034221102997
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:

$h_{\text{máx.}}$: Los valores que se indican en la tabla representan valores máximos.

$ae_{\text{máx.}} = 0,05 \times D$ para el mecanizado TPC.

Descripción técnica

Par de apriete recomendado	20 Nm
Interfaz DUO-LOCK	DL10
Longitud total L	20 mm
Longitud de filo L_2	15 mm
Espesor medio de viruta $h_{\text{máx.}}$ para fresar TPC en acero < 900 N/mm ²	0,026 mm
Ø D_2	9,6 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,3 mm

Número de filos Z	5
Ø de corte D	10 mm
Tolerancia Ø nominal	h9
Ancho de llave SW	8 mm
Longitud de voladizo L ₁	15 mm
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	0,05xD
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 _c	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 ²	adecuado	220 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	180 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	160 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	80 m/min	M

Ti > 850 N/mm ²	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		