



DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series TPC, AlTiN, Ø h9 D1: 12mm



Datos de pedido

Número de pedido	220326 12
GTIN	4034221103116
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

Espesor medio de viruta $h_{\text{máx.}}$ para fresar TPC en acero < 900 N/mm ²	0,028 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,3 mm
Ancho de llave SW	9,5 mm
Longitud de filo L_2	18 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Tolerancia Ø nominal	h9
Ø de corte D	12 mm
Ø D_2	11,5 mm

Par de apriete recomendado	30 Nm
Longitud total L	24 mm
Longitud de voladizo L ₁	18 mm
Interfaz DUO-LOCK	DL12
Número de filos Z	5
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 _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		