



## DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series TPC, AlTiN, Ø h9 D1: 20mm



### Datos de pedido

Número de pedido	220326 20
GTIN	4034221103321
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.  
 $a_{\text{e máx.}} = 0,05 \times D$  para el mecanizado TPC.

### Descripción técnica

Ancho de llave SW	16 mm
Longitud de filo $L_2$	30 mm
Longitud de voladizo $L_1$	30 mm
Espesor medio de viruta $h_{\text{máx.}}$ para fresar TPC en acero < $900 \text{ N/mm}^2$	0,039 mm
Ø de corte D	20 mm
Ø $D_2$	19,3 mm
Longitud total L	40 mm
Par de apriete recomendado	80 Nm

Ángulo del chaflán angular	45 grados
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,6 mm
Tolerancia Ø nominal	h9
Número de filos Z	5
Interfaz DUO-LOCK	DL20
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		