

**DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AITiN, Ø f9 D1: 12mm****Datos de pedido**

Número de pedido	220348 12
GTIN	4034221116017
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**

Ø D <sub>2</sub>	11,5 mm
Ø de corte D	12 mm
Avance f <sub>z</sub> para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,065 mm
Ancho de llave SW	9,5 mm
Par de apriete recomendado	30 Nm
Interfaz DUO-LOCK	DL12
Longitud de voladizo L <sub>1</sub>	9 mm
Tolerancia Ø nominal	f9
Longitud total L	15 mm
Número de filos Z	4

Avance $f_z$ para fresado copiado en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Recubrimiento	AlTiN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Ángulo de hélice	32 grados
Características ángulo espiral	desigual
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	$0,5 \times D$ en fresas copiadoras
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	$0,5 \times D$ 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	$V_c$	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado con restricciones	700 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	700 m/min	N
Aluminio $> 10 \% \text{ Si}$	adecuado con restricciones	235 m/min	N
Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	220 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	180 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	160 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	120 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado con restricciones	80 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado con restricciones		
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	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