

**DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 4mm****Datos de pedido**

Número de pedido	220314 4
GTIN	4034221139962
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**

Ancho de llave SW	8 mm
Longitud de filo L <sub>2</sub>	6 mm
Longitud de voladizo L <sub>1</sub>	6 mm
Ø de corte D	4 mm
Ángulo del chaflán angular	90 grados
Tolerancia Ø nominal	f9
Longitud total L	20 mm
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,018 mm
Avance f <sub>z</sub> para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,036 mm
Ø D <sub>2</sub>	9,6 mm

Interfaz DUO-LOCK	DL10
Par de apriete recomendado	20 Nm
Número de filos Z	3
Recubrimiento	AlTiN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
División de los cortes	desigual
Ángulo de hélice	36 grados
Características ángulo espiral	desigual
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Anchura de ataque ae en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Anchura de ataque ae en la operación de fresado	$0,05 \times D$ 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 % 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
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	30 m/min	S
GG(G)	adecuado con restricciones	130 m/min	K
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		