

**DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 16mm****Datos de pedido**

Número de pedido	220312 16
GTIN	4034221103253
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:

Valores de aplicación de ranura completa para $a_{pmáx.} \leq 0,5 \times D$.

Descripción técnica

Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Interfaz DUO-LOCK	DL16
Longitud de filo L_2	12 mm
Longitud de voladizo L_1	12 mm
Par de apriete recomendado	60 Nm
Avance f_z para contorneo en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Ø de corte D	16 mm
Ángulo del chaflán angular	90 grados

Ø D ₂	15,5 mm
Longitud total L	20 mm
Tolerancia Ø nominal	f9
Ancho de llave SW	13 mm
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	0,05 × D en canteado
Anchura de ataque ae en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1 × D
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 ²	adecuado		
Acero < 750 N/mm ²	adecuado		

Acero < 900 N/mm ²	adecuado
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado
INOX < 900 N/mm ²	adecuado con restricciones
INOX > 900 N/mm ²	adecuado con restricciones
Ti > 850 N/mm ²	adecuado con restricciones
GG(G)	adecuado con restricciones
Uni	adecuado
Aceite	adecuado
húmedo máximo	adecuado
húmedo mínimo	adecuado
seco	adecuado
Aire	adecuado