

**DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AITiN, Ø f9 D1: 10mm****Datos de pedido**

Número de pedido	220312 10
GTIN	4034221103017
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  $a_{pm\acute{a}x.} \leq 0,5 \times D$ .

**Descripción técnica**

Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Ancho de llave SW	8 mm
Longitud total L	12,5 mm
Longitud de filo $L_2$	7,5 mm
Tolerancia $\varnothing$ nominal	f9
Ángulo del chaflán angular	90 grados
Par de apriete recomendado	20 Nm
Longitud de voladizo $L_1$	7,5 mm

Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Ø de corte D	10 mm
Interfaz DUO-LOCK	DL10
Ø $D_2$	9,6 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 $a_e$ en la operación de fresado	$0,05 \times D$ en canteado
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
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 $> 10 \% \text{ Si}$	adecuado con restricciones	235 m/min	N
Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado		
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado		

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