

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

Número de pedido	220317 16
GTIN	4034221160911
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

Anchura del chaflán angular con 45 °	0,32 mm
Par de apriete recomendado	60 Nm
Longitud de filo L ₂	24 mm
Avance f _z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ²	0,04 mm
Ø de corte D	16 mm
Longitud de voladizo L ₁	24 mm
Avance f _z para contornear en acero < 900 N/mm ²	0,08 mm
Ancho de llave SW	13 mm
Tolerancia Ø nominal	f9
Longitud total L	36 mm

Interfaz DUO-LOCK	DL16
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Ø D ₂	15,5 mm
Número de filos Z	4
Recubrimiento	AlTiN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
División de los cortes	desigual
Ángulo de hélice	32 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	220 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	180 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	160 m/min	P

Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		