

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

Número de pedido	220316 10
GTIN	4034221103031
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**

Longitud de filo $L_2$	7,5 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Ancho de llave SW	8 mm
Avance $f_z$ para contorneo en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Par de apriete recomendado	20 Nm
Interfaz DUO-LOCK	DL10
Ø de corte D	10 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados

Ø D <sub>2</sub>	9,6 mm
Longitud total L	12,5 mm
Longitud de voladizo L <sub>1</sub>	7,5 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,2 mm
Tolerancia Ø nominal	f9
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	0,05 × 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 <sub>c</sub>	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		