



DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AITiN, Ø f9 D1: 20mm



Datos de pedido

Número de pedido	220316 20
GTIN	4034221103369
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

Ø de corte D	20 mm
Interfaz DUO-LOCK	DL20
Tolerancia Ø nominal	f9
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Par de apriete recomendado	80 Nm
Ø D_2	19,3 mm
Longitud de voladizo L_1	15 mm

Longitud total L	25 mm
Ancho de llave SW	16 mm
Longitud de filo L ₂	15 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,4 mm
Avance f _z para contornear en acero < 900 N/mm ²	0,09 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	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 _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		