

**DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 3mm****Datos de pedido**

Número de pedido	220317 3
GTIN	4034221140036
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**

Tolerancia Ø nominal	f9
Longitud de voladizo L <sub>1</sub>	4,5 mm
Ancho de llave SW	8 mm
Par de apriete recomendado	20 Nm
Interfaz DUO-LOCK	DL10
Avance f <sub>z</sub> para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,036 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,06 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Ø de corte D	3 mm
Longitud de filo L <sub>2</sub>	4,5 mm

Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,018 mm
$\varnothing D_2$	9,6 mm
Longitud total L	20 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 $a_e$ 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	220 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	180 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	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		