

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



# Datos de pedido

Número de pedido	220322 20		
GTIN	4034221125880		
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 °	0,4 mm		
Avance f <sub>z</sub> para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm		
ongitud total L 25 mm			
Ø de corte D	20 mm		
Longitud de filo L <sub>2</sub>	15 mm		
Ancho de llave SW	16 mm		
Par de apriete recomendado	80 Nm		
Ángulo del chaflán angular	45 grados		
Interfaz DUO-LOCK	DL20		
Longitud de voladizo L₁	15 mm		

Tolerancia Ø nominal	f9		
$ØD_2$	19,3 mm		
Número de filos Z	10		
Recubrimiento	AlTiN		
Material de corte	MDI		
Norma	Norma de fábrica		
Тіро	N		
División de los cortes	desigual		
Ángulo de hélice	35 grados		
Dirección de aproximación	horizontal		
Anchura de ataque a <sub>e</sub> 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	<b>V</b> <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	280 m/min	Р
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	220 m/min	Р
Acero < 900 N/mm²	adecuado	200 m/min	Р
Acero < 1100 N/mm²	adecuado	160 m/min	Р
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	120 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	35 m/min	S



GG(G)	adecuado con restricciones	200 m/min	K
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		