



DUO-LOCK HAIMER MILL 90° HPC, Ø f9 D1: 16mm



Datos de pedido

Número de pedido	220353 16
GTIN	4034221132550
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

Número de filos Z	2
Anchura de ataque ae en la operación de fresado	0,05 × D en canteado
Tolerancia Ø nominal	f9
Par de apriete recomendado	60 mm
Avance f_z para contornear en acero < 900 N/mm ²	0,08 mm
Longitud de voladizo L ₁	16 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ²	0,04 mm
Ø D ₂	15,5 mm
Ancho de llave SW	13 Nm
Interfaz DUO-LOCK	DL16

Fresado de achaflanado	45 grados
Longitud total L	20 mm
Ø de corte D	16 mm
Ángulo de hélice	20 grados
Recubrimiento	AlTiN
Material de corte	MDI
Ángulo de punta del avellanador	90
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Mango	con rosca
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
Tipo de producto	Fresa con rosca

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	160 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	35 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