

**DUO-LOCK HAIMER MILL 90° HPC, Ø h6 D1: 12mm****Datos de pedido**

Número de pedido	220359 12
GTIN	4034221103093
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	h6
Número de filos Z	6
Ø D ₂	2,4 mm
Interfaz DUO-LOCK	DL12
Longitud de voladizo L ₁	4,8 mm
Ancho de llave SW	9,5 Nm
Par de apriete recomendado	30 mm
Fresado de achaflanado	45 grados
Avance f _z en acero < 900 N/mm ²	0,065 mm
Longitud total L	15 mm

Ø de corte D	12 mm
Recubrimiento	AlTiN
Material de corte	MDI
Ángulo de punta del avellanador	90
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
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