



DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series HPC, AlTiN, Ø f9 D1/R: 16/3,0mm



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 220334 16/3,0 |
| GTIN | 4034221141866 |
| Classe d'article | 26Y |

Description

Exécution:

DUO-LOCK HAIMER MILL: Utilisation comme outil universel. Géométrie frontale exclusive pour le fraisage en plongée oblique et le fraisage-alésage par interpolation. Premier choix pour les applications avec porte-à-faux courts. **DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series:** Premier choix pour les applications impliquant des porte-à-faux longs et des conditions de serrage difficiles. Pour un fonctionnement particulièrement silencieux pour les porte-à-faux longs, utiliser de préférence des rallonges en carbure monobloc.

Description technique

| | |
|---|---------|
| Ø D ₂ | 15,5 mm |
| Ouverture de clé | 13 mm |
| Couple de serrage recommandé | 60 Nm |
| Long. coupe L ₂ | 24 mm |
| Ø dents D | 16 mm |
| Longueur de col L ₁ | 24 mm |
| Tolérance Ø nominal | f8 |
| Avance f _z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ² | 0,04 mm |
| Interface DUO-LOCK | DL16 |
| Longueur totale L | 32 mm |

| | |
|--------------------------------------|-----------------------------------|
| Nombre de dents Z | 4 |
| Rayon d'angle | 3 mm |
| Revêtement | AlTiN |
| Type d'outils | Carbure monobloc |
| Norme | Norme usine |
| Type | N |
| Pas des arêtes de coupe | Différent |
| Angle d'hélice | 37 degré |
| Propriété de l'angle d'hélice | Différent |
| Direction de l'approche | Horizontal, oblique et vertical |
| Largeur de passe ae pour le fraisage | 0,5×D pour le dressage |
| Méthode d'usinage | HPC |
| Arrosage interne | oui |
| Porte-outils adapté | avec filetage |
| Type de produit | Plaquettes de coupe pour fraisage |

Données utilisateur

| | Adéquation | V _c | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Alu Plastiques | moyennement adaptée | 240 m/min | N |
| Alu (à copeaux courts) | moyennement adaptée | 240 m/min | N |
| Alu > 10% Si | moyennement adaptée | 120 m/min | N |
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 200 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 170 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 110 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 90 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | moyennement adaptée | 40 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | moyennement adaptée | 30 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | moyennement adaptée | 30 m/min | S |
| Fonte GG(G) | moyennement adaptée | 110 m/min | K |

| | |
|-------------------|---------|
| Uni | adaptée |
| Huile | adaptée |
| av. arrosage max. | adaptée |
| av. arrosage min. | adaptée |
| à sec | adaptée |
| Air | adaptée |