



## DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series HPC, AlTiN, Ø f9 D1/R: 16/1,0mm



### Données de commande

N° commande	220334 16/1,0
GTIN	4034221141804
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 <sub>2</sub>	15,5 mm
Longueur de col L <sub>1</sub>	24 mm
Tolérance Ø nominal	f8
Longueur totale L	32 mm
Ø dents D	16 mm
Avance f <sub>z</sub> pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Interface DUO-LOCK	DL16
Ouverture de clé	13 mm
Long. coupe L <sub>2</sub>	24 mm
Couple de serrage recommandé	60 Nm

Nombre de dents Z	4
Rayon d'angle	1 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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	adaptée	200 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	170 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	110 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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