

**DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AITiN, Ø f9 D1: 16mm****Données de commande**

N° commande	220348 16
GTIN	4034221116024
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**

Nombre de dents Z	4
Tolérance Ø nominal	f9
Longueur totale L	20 mm
Ø dents D	16 mm
Couple de serrage recommandé	60 Nm
Ouverture de clé	13 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Longueur de col L <sub>1</sub>	12 mm
Ø D <sub>2</sub>	15,5 mm

Interface DUO-LOCK	DL16
Avance $f_z$ pour le copiage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Revêtement	AlTiN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Angle d'hélice	32 degré
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,5×D pour le copiage
Largeur de passe $a_e$ pour le dressage	0,5×D pour le dressage
Méthode d'usinage	HPC
Arrosage interne	non
Porte-outils adapté	avec filetage
Type de produit	Plaquettes de coupe pour fraisage

## Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Alu Plastiques	moyennement adaptée	700 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	700 m/min	N
Alu $> 10\% \text{ Si}$	moyennement adaptée	235 m/min	N
Acier $< 500 \text{ N/mm}^2$	adaptée	220 m/min	P
Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	adaptée	180 m/min	P
Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	160 m/min	P
Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adaptée	120 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	moyennement adaptée	80 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	moyennement adaptée		
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	moyennement adaptée		
Fonte GG(G)	moyennement adaptée	130 m/min	K

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