

**DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 20mm****Données de commande**

N° commande	220317 20
GTIN	4034221160973
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 dents D	20 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,09 mm
Ouverture de clé	16 mm
Longueur de col L_1	30 mm
Tolérance Ø nominal	f8
Long. coupe L_2	30 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,4 mm
Interface DUO-LOCK	DL20
Couple de serrage recommandé	80 Nm

Longueur totale L	40 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
$\varnothing D_2$	19,3 mm
Nombre de dents Z	4
Revêtement	AlTiN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Pas des arêtes de coupe	Différent
Angle d'hélice	32 degré
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Largeur de passe ae pour le fraisage	$0,05 \times D$ pour le copiage
Largeur de passe ae pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine $1 \times D$
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	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 N/mm ²	moyennement adaptée	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	moyennement adaptée	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	moyennement adaptée	30 m/min	S
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		