

**DUO-LOCK HAIMER MILL 90° HPC, Ø f9 D1: 16mm****Données de commande**

N° commande	220353 16
GTIN	4034221132550
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	2
Largeur de passe ae pour le fraisage	0,05×D pour le copiage
Tolérance Ø nominal	f8
Couple de serrage recommandé	60 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,08 mm
Longueur de col L ₁	16 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,04 mm
Ø D ₂	15,5 mm
Ouverture de clé	13 Nm

Interface DUO-LOCK	DL16
Chanfreinage	45 degré
Longueur totale L	20 mm
Ø dents D	16 mm
Angle d'hélice	20 degré
Revêtement	AlTiN
Type d'outils	Carbure monobloc
Angle de pointe de la fraise à chanfreiner	90
Norme	Norme usine
Type	N
Queue	avec filetage
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Type de produit	Fraises à queue fileté

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% Si	moyennement adaptée	235 m/min	N
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	220 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	160 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	160 m/min	P
Acier < 1100 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	35 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