

**DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 3mm****Données de commande**

N° commande	220317 3
GTIN	4034221140036
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**

Tolérance Ø nominal	f8
Longueur de col L <sub>1</sub>	4,5 mm
Ouverture de clé	8 mm
Couple de serrage recommandé	20 Nm
Interface DUO-LOCK	DL10
Avance f <sub>z</sub> pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,036 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,06 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Ø dents D	3 mm
Long. coupe L <sub>2</sub>	4,5 mm

Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,018 mm
Ø D <sub>2</sub>	9,6 mm
Longueur totale L	20 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×D pour le copiage
Largeur de passe ae pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	adaptée	220 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	180 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	160 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	120 m/min	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		