

**DUO-LOCK HAIMER MILL 90° HPC, Ø h6 D1: 16mm****Données de commande**

N° commande	220359 16
GTIN	4034221103215
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	h6
Nombre de dents Z	8
Ø D <sub>2</sub>	3,2 mm
Interface DUO-LOCK	DL16
Couple de serrage recommandé	60 mm
Ouverture de clé	13 Nm
Longueur de col L <sub>1</sub>	6,4 mm
Chanfreinage	45 degré
Avance f <sub>z</sub> dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm

Longueur totale L	20 mm
Ø dents D	16 mm
Revêtement	AlTiN
Type d'outils	Carbure monobloc
Angle de pointe de la fraise à chanfreiner	90
Norme	Norme usine
Type	N
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Type de produit	Fraises à queue fileté

### 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	160 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	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