

**DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 10mm****Données de commande**

N° commande	220320 10
GTIN	4034221134196
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**

Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
Ø dents D	10 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,2 mm
Long. coupe $L_2$	15 mm
Couple de serrage recommandé	20 Nm
Tolérance Ø nominal	f8
Ouverture de clé	8 mm
Longueur de col $L_1$	15 mm
Ø $D_2$	9,6 mm
Longueur totale L	20 mm

Interface DUO-LOCK	DL10
Angle du chanfrein de bec	45 degré
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	37 degré
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Largeur de passe ae pour le fraisage	0,5xD 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 <sub>c</sub>	Code ISO
Alu Plastiques	moyennement adaptée	240 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	240 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adaptée	120 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	200 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	170 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	110 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	30 m/min	S

Fonte GG(G)	moyennement adaptée	110 m/min	K
Uni	adaptée		
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		
à sec	adaptée		
Air	adaptée		