



DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 10mm



Données de commande

N° commande	220312 10
GTIN	4034221103017
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.

Remarque(s):

Valeurs indicatives d'utilisation pour les rainures pleines pour $a_{pmax} \leq 0,5 \times D$.

Description technique

Avance f_z pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Ouverture de clé	8 mm
Longueur totale L	12,5 mm
Long. coupe L_2	7,5 mm
Tolérance Ø nominal	f8
Angle du chanfrein de bec	90 degré
Couple de serrage recommandé	20 Nm
Longueur de col L_1	7,5 mm

Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,03 mm
Ø dents D	10 mm
Interface DUO-LOCK	DL10
Ø D ₂	9,6 mm
Nombre de dents Z	3
Revêtement	AlTiN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Pas des arêtes de coupe	Différent
Angle d'hélice	36 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 _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		
Acier < 750 N/mm ²	adaptée		
Acier < 900 N/mm ²	adaptée		

Acier < 1100 N/mm ²	adaptée
INOX < 900 N/mm ²	moyennement adaptée
INOX > 900 N/mm ²	moyennement adaptée
Ti > 850 N/mm ²	moyennement adaptée
Fonte GG(G)	moyennement adaptée
Uni	adaptée
Huile	adaptée
av. arrosage max.	adaptée
av. arrosage min.	adaptée
à sec	adaptée
Air	adaptée