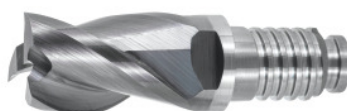




## DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 5mm



### Données de commande

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 220314 5      |
| GTIN             | 4034221139979 |
| 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

|  |          |
|--|----------|
| Ø dents D  | 5 mm     |
| Couple de serrage recommandé   | 20 Nm    |
| Interface DUO-LOCK   | DL10     |
| Longueur de col L <sub>1</sub>   | 7,5 mm   |
| Ouverture de clé   | 8 mm     |
| Avance f <sub>z</sub> pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,018 mm |
| Avance f <sub>z</sub> pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | 0,036 mm |
| Tolérance Ø nominal  | f8       |
| Long. coupe L <sub>2</sub>   | 7,5 mm   |
| Angle du chanfrein de bec  | 90 degré |

|                                      |  |
|--------------------------------------|--|
| Longueur totale L                    | 20 mm                                  |
| Ø D <sub>2</sub>                     | 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 <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             |           |   |