



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



Données de commande

N° commande	220316 10
GTIN	4034221103031
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

Long. coupe L_2	7,5 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,03 mm
Ouverture de clé	8 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,06 mm
Couple de serrage recommandé	20 Nm
Interface DUO-LOCK	DL10
Ø dents D	10 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré

Ø D ₂	9,6 mm
Longueur totale L	12,5 mm
Longueur de col L ₁	7,5 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,2 mm
Tolérance Ø nominal	f8
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	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
Largeur de passe ae pour le fraisage	0,05×D pour le copiage
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	220 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	180 m/min	P

Acier < 900 N/mm ²	adaptée	160 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	moyennement adaptée	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	moyennement adaptée	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		