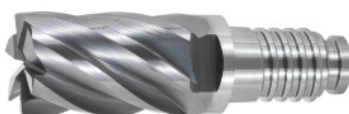




DUO-LOCK HAIMER MILL HPC, AlTiN, Ø f9 D1: 12mm



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 220323 12 |
| GTIN | 4034221125699 |
| 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

| | |
|--|----------|
| Largeur du chanfrein de bec à 45° | 0,24 mm |
| Interface DUO-LOCK | DL12 |
| Couple de serrage recommandé | 30 Nm |
| Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ² | 0,065 mm |
| Angle du chanfrein de bec | 45 degré |
| Ouverture de clé | 9,5 mm |
| Longueur de col L_1 | 18 mm |
| Ø D_2 | 11,5 mm |
| Ø dents D | 12 mm |
| Tolérance Ø nominal | f8 |

| | |
|--------------------------------------|-----------------------------------|
| Longueur totale L | 24 mm |
| Long. coupe L ₂ | 18 mm |
| Nombre de dents Z | 6 |
| Revêtement | AlTiN |
| Type d'outils | Carbure monobloc |
| Norme | Norme usine |
| Type | N |
| Pas des arêtes de coupe | Différent |
| Angle d'hélice | 35 degré |
| Direction de l'approche | horizontal |
| 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 | 280 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 220 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 200 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 160 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 120 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adaptée | 90 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | moyennement adaptée | 35 m/min | S |
| Fonte GG(G) | moyennement adaptée | 200 m/min | K |

| | |
|-------------------|---------|
| Uni | adaptée |
| Huile | adaptée |
| av. arrosage max. | adaptée |
| av. arrosage min. | adaptée |
| à sec | adaptée |
| Air | adaptée |