



Fraise carbure monobloc HAIMER MILL SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC: 3mm



Données de commande

N° commande	220288 3
GTIN	4034221123275
Classe d'article	26X

Description

Exécution:

Avec sécurité d'extraction SAFE-LOCK pour une liaison mécanique supplémentaire. En association avec les porte-outils SAFE-LOCK, protège l'outil contre toute extraction. Pour une **utilisation universelle** dans les aciers et les aciers fortement alliés, en particulier l'INOX. Avec **âme cylindrique** pour une rigidité optimisée de l'outil lors du rainurage. Sécurité de processus garantie lors du fraisage en plongée oblique et du fraisage-alésage par interpolation grâce à la **géométrie frontale spéciale**.

Remarque(s):

Porte-outils avec sécurité d'extraction SAFE-LOCK, voir section Accessoires machines.

Description technique

Ø queue D_s	6 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,06 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,017 mm
Ø de détalonnage D_1	2,9 mm
Tolérance Ø nominal	f8
Longueur de col L_1 avec détalonnage	10 mm
Nombre de dents Z	4
Longueur totale L	58 mm
Ø dents D_c	3 mm

Avance f_z pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Angle d'hélice	32 degré
Queue	Safe-Lock h6
Longueur de coupe L_c	8 mm
Revêtement	AlTiN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Type	N
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Pas des arêtes de coupe	Différent
Largeur de passe a_e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine $0,5 \times D$
Largeur de passe a_e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine $1 \times D$
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	Sans
Type de produit	Fraise à dresser

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Alu Plastiques	moyennement adaptée	480 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	480 m/min	N
Alu $> 10\% \text{ Si}$	moyennement adaptée	350 m/min	N
Acier $< 500 \text{ N/mm}^2$	adaptée	275 m/min	P
Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	adaptée	255 m/min	P
Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	210 m/min	P

Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	190 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	95 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	moyennement adaptée	35 m/min	S
Fonte GG(G)	moyennement adaptée	155 m/min	K
Uni	adaptée		
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		
à sec	adaptée		
Air	adaptée		