

**Fraise carbure monobloc HAIMER MILL SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC: 2mm****Données de commande**

N° commande	220288 2
GTIN	4034221123268
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**

Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,013 mm
Ø de détalonnage $D_1$	1,9 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,04 mm
Tolérance Ø nominal	f8
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Queue	Safe-Lock h6
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,011 mm
Ø queue $D_s$	6 mm
Longueur totale L	58 mm

Longueur de coupe $L_c$	7 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	9 mm
Nombre de dents $Z$	4
$\varnothing$ dents $D_c$	2 mm
Angle d'hélice	32 degré
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% Si	moyennement adaptée	350 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	275 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	255 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	210 m/min	P

Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	190 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	95 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		