



## Fraise carbure monobloc HAIMER MILL SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC: 16mm



### Données de commande

N° commande	220290 16
GTIN	4034221136992
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

Angle du chanfrein de bec	90 degré
Angle d'hélice	32 degré
Longueur totale L	93 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	16 mm
Longueur de col L <sub>1</sub> avec détalonnage	42,5 mm
Avance f <sub>z</sub> pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,088 mm
Tolérance Ø nominal	f8
Ø dents D <sub>c</sub>	16 mm
Ø de détalonnage D <sub>1</sub>	15,2 mm
Longueur de coupe L <sub>c</sub>	32 mm

Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,104 mm
Queue	Safe-Lock h6
Nombre de dents Z	4
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 $0,5 \times D$
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 $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adaptée	190 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	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		