



## Fraise torique carbure monobloc HAIMER MILL SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 16/1,0mm



### Données de commande

N° commande	220298 16/1,0
GTIN	4034221143471
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 optimale 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 d'hélice	32 degré
Longueur totale L	93 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	16 mm
Rayon de coupe R <sub>1</sub>	1 mm
Nombre de dents Z	4
Longueur de col L <sub>1</sub> avec détalonnage	42,5 mm
Ø dents D <sub>c</sub>	16 mm
Avance f <sub>z</sub> pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,088 mm
Ø de détalonnage D <sub>1</sub>	15,2 mm

Longueur de coupe $L_c$	32 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,104 mm
Queue	Safe-Lock h6
Revêtement	AlTiN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Type	N
Tolérance $\varnothing$ nominal	f8
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Pas des arêtes de coupe	Différent
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
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
Type de produit	Fraises toriques

## 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	375 m/min	N
Acier $< 500 \text{ N/mm}^2$	Adapté	275 m/min	P
Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	Adapté	255 m/min	P
Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	Adapté	210 m/min	P
Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	Adapté	190 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	Adapté	95 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	Adapté	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	Adapté		
Huile	Adapté		
av. arrosage max.	Adapté		
av. arrosage min.	Adapté		
à sec	Adapté		
Air	Adapté		