



Fraise torique carbure monobloc HAIMER MILL SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 12/3,0mm



Données de commande

N° commande	220298 12/3,0
GTIN	4034221143440
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

Longueur totale L	84 mm
Longueur de coupe L_c	26 mm
Rayon de coupe R_1	3 mm
Ø queue D_s	12 mm
Nombre de dents Z	4
Avance f_z pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,078 mm
Ø de détalonnage D_1	11,4 mm
Ø dents D_c	12 mm
Queue	Safe-Lock h6

Longueur de col L_1 avec détalonnage	36,5 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,066 mm
Angle d'hélice	32 degré
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 ²	Adapté	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	Adapté		
Huile	Adapté		
av. arrosage max.	Adapté		
av. arrosage min.	Adapté		
à sec	Adapté		
Air	Adapté		