



Fraise carbure monobloc HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC: 20mm



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 220286 20 |
| GTIN | 4034221102867 |
| Classe d'article | 26X |

Description

Exécution:

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.
Type **HB** à commander avec **220287**.

Description technique

| | |
|--|---------------------------------|
| Angle du chanfrein de bec | 45 degré |
| Ø de détalonnage D_1 | 19 mm |
| Direction de l'approche | Horizontal, oblique et vertical |
| Longueur de coupe L_c | 38 mm |
| Queue | DIN 6535 HA avec h6 |
| Angle d'hélice | 32 degré |
| Avance f_z pour le rainurage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,11 mm |
| Nombre de dents Z | 4 |
| Longueur totale L | 105 mm |
| Tolérance Ø nominal | f8 |

| | |
|--|---|
| Longueur de col L_1 avec détalonnage | 52 mm |
| Largeur du chanfrein de bec à 45° | 0,4 mm |
| Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ² | 0,13 mm |
| Ø queue D_s | 20 mm |
| Ø dents D_c | 20 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×D |
| Largeur de passe a_e pour le fraisage | Profondeur de coupe rainure pleine 1×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 | | |
| Alu (à copeaux courts) | moyennement adaptée | 480 m/min | N |
| Alu > 10% Si | moyennement adaptée | 350 m/min | N |
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 275 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 255 m/min | P |
| Acier < 900 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 | | |
| Fonte GG(G) | moyennement adaptée | | |
| Uni | adaptée | | |
| Huile | adaptée | | |
| av. arrosage max. | adaptée | | |
| av. arrosage min. | adaptée | | |
| à sec | adaptée | | |
| Air | adaptée | | |