



## Fraise carbure monobloc HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC: 4mm



### Données de commande

N° commande	220289 4
GTIN	4034221136794
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):

Type **HB** à commander avec **220291**.

Porte-outils avec sécurité d'extraction SAFE-LOCK, voir section Accessoires machines.

### Description technique

Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Ø dents $D_c$	4 mm
Nombre de dents Z	4
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,022 mm
Angle d'hélice	32 degré
Longueur de coupe $L_c$	11 mm
Angle du chanfrein de bec	90 degré
Ø de détalonnage $D_1$	3,8 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,026 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	15 mm

Longueur totale L	58 mm
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Tolérance Ø nominal	f8
Ø queue D <sub>s</sub>	6 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 <sub>e</sub> pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 0,5×D
Largeur de passe a <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub>	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		