



## Fraise carbure monobloc HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC: 12mm



### Données de commande

N° commande	220287 12
GTIN	2050002068179
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 d'hélice	32 degré
Longueur de col L <sub>1</sub> avec détalonnage	36,5 mm
Nombre de dents Z	4
Ø dents D <sub>c</sub>	12 mm
Ø de détalonnage D <sub>1</sub>	11,4 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Longueur totale L	84 mm
Avance f <sub>z</sub> pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,078 mm
Avance f <sub>z</sub> pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,066 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,24 mm

Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Tolérance Ø nominal	f8
Ø queue D <sub>s</sub>	12 mm
Longueur de coupe L <sub>c</sub>	26 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré
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	0,05×D pour le copiage
Largeur de passe a <sub>e</sub> pour le fraisage	0,5×D pour le dressage
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		
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée		
Alu > 10% Si	moyennement adaptée		
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée		
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée		
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée		
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée		
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée		
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée		

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée
Fonte GG(G)	moyennement adaptée
Uni	adaptée
Huile	adaptée
av. arrosage max.	adaptée
av. arrosage min.	adaptée
à sec	adaptée
Air	adaptée