

## Fraise carbure monobloc HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC: 16mm



## Données de commande

N° commande	220291 16
GTIN	2050002068285
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 **220291**.

## **Description technique**

Nombre de dents Z	4	
Queue	DIN 6535 HB avec h6	
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,088 mm	
Longueur de coupe L <sub>c</sub>	32 mm	
Avance f <sub>z</sub> pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,104 mm	
Ø dents D <sub>c</sub>	16 mm	
Longueur totale L	93 mm	
Angle d'hélice	32 degré	
Tolérance Ø nominal	f8	
Angle du chanfrein de bec	90 degré	



Ø queue D <sub>s</sub>	16 mm	
Longueur de col L₁ avec détalonnage	nage 42,5 mm	
Ø de détalonnage D <sub>1</sub>	15,2 mm	
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical	
Revêtement	AlTiN	
Type d'outils	Carbure monobloc	
Norme	DIN 6527	
Туре	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	$\mathbf{V}_{\mathrm{c}}$	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	