

**Fraise torique carbure monobloc HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 10/1,0mm****Données de commande**

N° commande	220297 10/1,0
GTIN	2050002068483
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 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):

Type **HB** à commander avec **220297**.

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

Description technique

Longueur de col L_1 avec détalonnage	30,5 mm
Rayon de coupe R_1	1 mm
Longueur totale L	73 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,065 mm
Nombre de dents Z	4
Angle d'hélice	32 degré
Longueur de coupe L_c	22 mm
Ø de détalonnage D_1	9,5 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,055 mm

Ø dents D_c	10 mm
Ø queue D_s	10 mm
Revêtement	AlTiN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Type	N
Tolérance Ø nominal	f9
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	0,05×D pour le copiage
Largeur de passe a_e pour le fraisage	0,5×D pour le dressage
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Type de produit	Fraises toriques

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Alu Plastiques	moyennement adaptée		
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée		
Alu > 10% Si	moyennement adaptée		
Acier < 500 N/mm ²	adaptée		
Acier < 750 N/mm ²	adaptée		
Acier < 900 N/mm ²	adaptée		
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée		
INOX < 900 N/mm ²	adaptée		
INOX > 900 N/mm ²	adaptée		
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