



Fraise torique carbure monobloc HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 8/2,0mm



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 220297 8/2,0 |
| GTIN | 2050002068469 |
| 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

| | |
|---|---------------------|
| Angle d'hélice | 32 degré |
| Ø de détalonnage D_1 | 7,6 mm |
| Longueur de coupe L_c | 19 mm |
| Ø queue D_s | 8 mm |
| Rayon de coupe R_1 | 2 mm |
| Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ² | 0,044 mm |
| Ø dents D_c | 8 mm |
| Queue | DIN 6535 HB avec h6 |
| Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ² | 0,052 mm |
| Longueur de col L_1 avec détalonnage | 26 mm |

| | |
|---|---------------------------------|
| Longueur totale L | 64 mm |
| Nombre de dents Z | 4 |
| 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 |