

**Fraise torique carbure monobloc HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 10/2,0mm****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 220297 10/2,0 |
| GTIN | 2050002068506 |
| 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

| | |
|---|---------------------|
| Rayon de coupe R_1 | 2 mm |
| Longueur totale L | 73 mm |
| Queue | DIN 6535 HB avec h6 |
| Ø queue D_s | 10 mm |
| Longueur de coupe L_c | 22 mm |
| Ø dents D_c | 10 mm |
| Nombre de dents Z | 4 |
| Longueur de col L_1 avec détalonnage | 30,5 mm |
| Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ² | 0,055 mm |
| Ø de détalonnage D_1 | 9,5 mm |

| | |
|---|---------------------------------|
| Angle d'hélice | 32 degré |
| Avance f_z pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,065 mm |
| Revêtement | AlTiN |
| Type d'outils | Carbure monobloc |
| Norme | DIN 6527 |
| Type | N |
| Tolérance \varnothing 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 | 0,05xD pour le copiage |
| Largeur de passe a_e pour le dressage | 0,5xD 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 $> 10\% \text{ Si}$ | moyennement adaptée | | |
| Acier $< 500 \text{ N/mm}^2$ | adaptée | | |
| Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$ | adaptée | | |
| Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$ | adaptée | | |
| Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | adaptée | | |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | adaptée | | |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | adaptée | | |
| Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$ | moyennement adaptée | | |
| Fonte GG(G) | moyennement adaptée | | |

| | |
|-------------------|---------|
| Uni | adaptée |
| Huile | adaptée |
| av. arrosage max. | adaptée |
| av. arrosage min. | adaptée |
| à sec | adaptée |
| Air | adaptée |