

**Garant**
**Fraise torique carbure monobloc, DLC, Ø e8 DC / R1: 12/4,0mm**

**Données de commande**

N° commande	206075 12/4,0
GTIN	4045197766601
Classe d'article	11X

**Description**
**Exécution:**

Avec **revêtement DLC sp<sup>2</sup>** de la toute dernière génération.

Avec **double angle de dépouille latérale, rayons de coupe frontale.**

**Grande stabilité** grâce à l'**âme renforcée.**

Tolérance: **R<sub>1</sub> = ±0,01 mm.**

**Description technique**

Longueur de col L <sub>1</sub> avec détalonnage	115 mm
Rayon de coupe R <sub>1</sub>	4 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	12 mm
Longueur de coupe L <sub>c</sub>	12 mm
Longueur totale L	160 mm
Nombre de dents Z	2
Ø de détalonnage D <sub>1</sub>	11 mm
Avance f <sub>z</sub> pour le dressage dans l'alu à copeaux courts	0,07 mm
Ø dents D <sub>c</sub>	12 mm
Avance f <sub>z</sub> pour le copiage dans l'alu à copeaux courts	0,079 mm
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Angle d'hélice	30 degré
Revêtement	DLC

Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	W
Tolérance Ø nominal	e8
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	0,1×D pour le dressage
Arrosage interne	non
Bague de couleur	Jaune
Type de produit	Fraises toriques

## Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Alu.	Adapté	180 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	140 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	105 m/min	N
PMMA Acrylique	Adapté	130 m/min	N
PE-HD	Adapté	80 m/min	N
PA 66	Adapté	100 m/min	N
PEEK	Adapté	80 m/min	N
PF 31	Adapté	70 m/min	N
PVDF GF20	Adapté	90 m/min	N
POM GF25	Adapté	80 m/min	N
PA 66 GF30	Adapté	70 m/min	N
PEEK GF30	Adapté	70 m/min	N
PTFE CF25	Adapté	80 m/min	N
Cu	Adapté	100 m/min	N
CuZn	Adapté	120 m/min	N
av. arrosage max.	adaptée		

av. arrosage min.	adaptée
à sec	moyennement adaptée
<del>Air</del>	<del>Adapté</del>
<b>Services</b>	
Rectification de queue Type HB	129100 HB