

Garant**Fraise en bout torique carbure monobloc HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 6mm****Données de commande**

N° commande	206262 6
GTIN	4062406279820
Classe d'article	11X

Description**Exécution:**

Coupe au centre spéciale pour le fraisage à coupes parallèles avec avances très élevées.
Tolérance: rayon de coupe $R_1 = \pm 0,01$ mm.

Utilisation:

Pour le copiage et le fraisage à coupes parallèles durant l'usinage intégral **dans des conditions HPC / HSC.**

L'application de stratégies de fraisage spéciales **permet d'atteindre des volumes de copeaux très élevés.**

Remarque(s):**Outils réaffûtables.**

Avec dégagement à conicité croissante afin de garantir la stabilité en cas de porte-à-faux long.

Description technique

Longueur totale L	65 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	20 mm
Rayon de programmation	1 mm
Ø queue D_s	6 mm
Nombre de dents Z	5
Angle d'attaque κ	12,5 degré
Dim. $a_{p\ max}$ balayage	0,4 mm
Avance f_z dans l'acier < 900 N/mm ²	0,09 mm

Longueur de coupe L_c	3,5 mm
\varnothing dents D_c	6 mm
\varnothing détalonnage min. D_5	5,2 mm
\varnothing détalonnage max. D_6	5,9 mm
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Tolérance \varnothing nominal	h9
Angle d'hélice	15 degré
Direction de l'approche	Horizontal et oblique
Largeur de passe a_e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1xD
Queue	DIN 6535 HA avec h5
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Fraises en bout UGV

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	175 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	170 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	155 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	140 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	130 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	95 m/min	M
Uni	adaptée		

av. arrosage max.	adaptée
av. arrosage min.	adaptée
à sec	moyennement adaptée
Air	moyennement adaptée

Services

Rectification de queue Type HB	129100 HB
--------------------------------	-----------