

Garant

Fraise en bout torique carbure monobloc HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 10mm



Données de commande

N° commande	206263 10
GTIN	4062406279899
Classe d'article	11X

Description

Exécution:

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

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

Nombre de dents Z	6
Ø queue D_s	10 mm
Ø dents D_c	10 mm
Avance f_z dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,14 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	48 mm
Angle d'attaque κ	15 degré
Longueur totale L	100 mm
Rayon de programmation	2 mm
Dim. $a_{p \text{ max}}$ balayage	0,7 mm

Longueur de coupe L_c	5,8 mm
Ø détalonnage max. D_6	9,9 mm
Ø détalonnage min. D_5	9 mm
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Tolérance Ø 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 1×D
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	170 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	150 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	135 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	130 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	125 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	95 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	90 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