

Garant

Fraise tonneau en carbure monobloc, forme conique $\alpha/2 = 18^\circ$ PPC, TiAlN, \emptyset f8 DC / R2: 16/300mm

**Données de commande**

N° commande	207541 16/300
GTIN	4062406286835
Classe d'article	11X

Description**Exécution:**

Concept de revêtement innovant pour l'**usinage de matériaux trempés**.

Outil hautes performances **pour un usinage de finition extrêmement efficace sur les surfaces de forme libre**. Pour des qualités d'état de surface exceptionnelles dans des **délais d'usinage ultra-courts**. Pour utilisation sur des fraiseuses 5 axes modernes avec prise en charge CAO / CAM.

La géométrie de coupe frontale est conçue pour obtenir des copeaux en optimisant leurs formes et leur évacuation, en particulier en utilisant le rayon en bout. Le nombre de dents se limite de ce fait au nombre de dents frontales effectif.

Recommandation(s):

Pour les opérations de finition, nous recommandons une surépaisseur de 0,05 à 0,2 mm.

Remarque(s):

R_2 représente le rayon effectif sur l'outil.

Aucun réaffûtage possible!

Pour traitement des murs et prévention des arêtes gênantes.

Produit succédant à 207527.

Description technique

Rayon effectif R_2	300 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 60 HRC	0,05 mm
\emptyset dents D_c	16 mm
Angle d'hélice	30 degré

Rayon de coupe R_1	4 mm
Longueur de coupe L_c	16 mm
Avance f_z pour le copiage dans l'acier < 60 HRC	0,06 mm
Longueur totale L	90 mm
Nombre de dents Z	6
\varnothing queue D_s	16 mm
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Tolérance \varnothing nominal	f8
Direction de l'approche	horizontal
Largeur de passe a_e pour le fraisage	0,05xD pour le dressage
Largeur de passe a_e pour le copiage	0,05xD pour le copiage
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	PPC
Bague de couleur	Rouge
Type de produit	Fraises à bout hémisphérique et à bout sphérique

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	200 m/min	P
Acier < 55 HRC	adaptée	170 m/min	H
Acier < 60 HRC	adaptée	150 m/min	H
Acier < 65 HRC	moyennement adaptée	110 m/min	H
av. arrosage max.	moyennement adaptée		
à sec	adaptée		

Air

adaptée