

**Garant**

**Fraise tonneau en carbure monobloc, forme conique  $\alpha/2 = 18^\circ$  PPC, TiAlN,  $\emptyset$  f8 DC / R2: 12/200mm**

**Données de commande**

N° commande	207541 12/200
GTIN	4062406286828
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**

Longueur totale L	90 mm
Rayon de coupe $R_1$	2 mm
$\emptyset$ dents $D_c$	12 mm
Avance $f_z$ pour le copiage dans l'acier < 60 HRC	0,04 mm

Rayon effectif $R_2$	200 mm
Longueur de coupe $L_c$	14,5 mm
Angle d'hélice	30 degré
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 60 HRC	0,035 mm
Nombre de dents Z	6
Ø queue $D_s$	12 mm
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Tolérance Ø nominal	f8
Direction de l'approche	horizontal
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,05×D pour le dressage
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,05×D 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 <sup>2</sup>	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