

Garant

Fraise tonneau en carbure monobloc, forme conique tronquée $\alpha/2 = 72^\circ$ PPC, TiAlN, \varnothing f8 DC / R2: 12/100mm

**Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 207551 12/100 |
| GTIN | 4062406286859 |
| 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.

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 surfaces et prévention des arêtes gênantes.

Produit succédant à 207556.

Description technique

| | |
|---|----------|
| Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 60 HRC | 0,035 mm |
| Rayon de coupe R_1 | 2 mm |
| \varnothing dents D_c | 12 mm |
| Angle d'hélice | 30 degré |
| Longueur de coupe L_c | 2,5 mm |
| Nombre de dents Z | 5 |

| | |
|--|---|
| Avance f_z pour le copiage dans l'acier < 60 HRC | 0,04 mm |
| Longueur totale L | 100 mm |
| \varnothing queue D_s | 12 mm |
| Rayon effectif R_2 | 100 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 fraisage | 0,05xD pour le copiage |
| Queue | DIN 6535 HA avec h6 |
| Arrosage interne | non |
| Méthode d'usinage | PPC |
| Bague de couleur | Jaune |
| 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 | | |

