

Garant**Fraise torique carbure monobloc TPC, non revêtu, Ø h6 DC / R1: 20/4,0mm****Données de commande**

N° commande	206210 20/4,0
GTIN	4045197811998
Classe d'article	11X

Description**Exécution:**

Avec **dépouille excentrée** et **polissage** supplémentaire dans les goujures pour une **excellente évacuation des copeaux** dans les matériaux en aluminium à copeaux longs.

Avec brise-copeaux double pour une excellente formation des copeaux.

Utilisation:

Spécialement conçues pour les applications **MTC (Multi Task Cutting)** sur la nouvelle génération de centres de tournage/fraisage.

Remarque(s):

$a_{e\max} = 0,12 \times D$ pour l'usinage TPC.

h_{\max} : les valeurs indiquées dans le tableau sont des valeurs maximales.

Description technique

Type de queue	HB
Rayon de coupe R_1	4 mm
Ø queue D_s	20 mm
Ø dents D_c	20 mm
Nombre de dents Z	3
Longueur de coupe L_c	82 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	100 mm
Ø de détalonnage D_1	19 mm
Longueur totale L	154 mm

Épaisseur moyenne de copeau h_{max} pour le fraisage TPC à copeaux courts dans l'aluminium	0,125 mm
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HB
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Angle d'hélice	45 degré
Revêtement	non revêtu
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	W
Tolérance \varnothing nominal	h6
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Largeur de passe a_e pour le fraisage	0,12×D
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	TPC
Bague de couleur	Jaune
Type de produit	Fraises toriques

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Alu.	Adapté	130 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	100 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	85 m/min	N
PMMA Acrylique	adaptée	125 m/min	N
PE-HD	Adapté	90 m/min	N
PA 66	Adapté	100 m/min	N
PEEK	adaptée	80 m/min	N
PF 31	Adapté	70 m/min	N
Honeycomb Sandwich	moyennement adaptée	100 m/min	N

Cu	Adapté	80 m/min	N
CuZn	Adapté	100 m/min	N
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	Moyennement adapté		
à sec	moyennement adaptée		
Air	moyennement adaptée		