

**Garant**
**Fraise torique carbure monobloc, non revêtu, Ø h6 DC / R1: 10/1,0mm**

**Données de commande**

N° commande	206190 10/1,0
GTIN	4045197591739
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.

Tolérances:

· **Rayon d'angle**

**$R_1 = 0,5$  Tolérance  $\pm 0,02$ .**

**$R_1 > 0,5 - 1,5$  Tolérance  $\pm 0,03$ .**

**$R_1 > 1,5$  Tolérance  $\pm 0,05$ .**

**Description technique**

Nombre de dents Z	3
Ø dents $D_c$	10 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'alu à copeaux courts	0,05 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	30 mm
Rayon de coupe $R_1$	1 mm
Ø de détalonnage $D_1$	9,2 mm
Avance $f_z$ pour le copiage dans l'alu à copeaux courts	0,05 mm
Ø queue $D_s$	10 mm
Longueur de coupe $L_c$	22 mm
Longueur totale L	72 mm
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HA

Queue	DIN 6535 HA avec h6
Angle d'hélice	45 degré
Revêtement	non revêtu
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Type	W
Tolérance Ø nominal	h6
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,05×D pour le copiage
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,5×D pour le dressage
Arrosage interne	non
Tolérance de queue	h6
Bague de couleur	Jaune
Type de produit	Fraises toriques

### Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Alu.	Adapté	180 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	140 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	105 m/min	N
PMMA Acrylique	Adapté	180 m/min	N
PE-HD	Adapté	130 m/min	N
PA 66	Adapté	150 m/min	N
PEEK	Adapté	130 m/min	N
PF 31	Adapté	110 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

**Services**

Rectification de queue Type HB	129100 HB
--------------------------------	-----------