

**Garant**
**Fraise torique carbure monobloc HPC, ZOX, Ø f8 DC / R1: 10/0,5mm**

**Données de commande**

N° commande	206260 10/0,5
GTIN	4045197300911
Classe d'article	11X

**Description**
**Exécution:**

Avec âme renforcée, **goujures spéciales à grand débit de copeaux et polies.**  
Nouvelle génération des fraises hautes performances dans le domaine de l'usinage HPC.

**Utilisation:**

Spécialement conçues pour **l'usinage à grande vitesse** dans la **fabrication de moules et d'outils** pour le **copiage.**

**Remarque(s):**

**NOUVELLE GENERATION DISPONIBLE! Produit plus récent recommandé: 206255.**

**Description technique**

Nombre de dents Z	3
Ø dents $D_c$	10 mm
Avance $f_z$ pour le copiage dans l'alu à copeaux courts	0,065 mm
Ø de détalonnage $D_1$	9,2 mm
Rayon de coupe $R_1$	0,5 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	30 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'alu à copeaux courts	0,065 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	ZOX
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	W
Tolérance Ø nominal	f8
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Pas des arêtes de coupe	Différent
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,03×D pour le copiage
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,3×D pour le dressage
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Tolérance de queue	h6
Bague de couleur	Jaune
Type de produit	Fraises toriques

## Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Alu.	moyennement adaptée	500 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	480 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	240 m/min	N
Cu	Adapté	200 m/min	N
CuZn	adaptée	240 m/min	N
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	moyennement adaptée		
Air	moyennement adaptée		

## Services

Rectification de queue Type HB

129100 HB