

**Garant**

**Fraise à contourner carbure monobloc, coupe tirante moyen, non revêtu, Ø h10 DC: 6mm**

**Données de commande**

N° commande	209460 6
GTIN	4045197510365
Classe d'article	11X

**Description****Exécution:**

**Denture croisée hautes performances** pour un usinage économique de plastiques renforcés de fibres. Pour le rainurage dans le domaine de l'ébauche. Les arêtes dans la zone de rayon ont un **contour de rayon précis**, ce qui permet d'obtenir d'excellents résultats lors du copiage.

**Description technique**

Avance f pour le dressage dans POM GF25	0,18 mm/tr
Nombre de dents Z	4
Ø dents $D_c$	6 mm
Avance f pour le dressage dans PEEK CF30	0,12 mm/tr
Ø queue $D_s$	6 mm
Longueur de coupe $L_c$	22 mm
Longueur totale L	60 mm
Arrondi d'angle $r_v$	3 mm
Revêtement	non revêtu
Degré de finesse de la denture	moyen
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Profil de fraise	à denture croisée

Type	W
Tolérance Ø nominal	h10
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,5×D pour le dressage
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Arrosage interne	non
Bague de couleur	Jaune
Tolérance de queue	h6
Type de produit	Fraises à contourner

### Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
PVDF GF20	adaptée	120 m/min	N
POM GF25	adaptée	120 m/min	N
PA 66 GF30	adaptée	100 m/min	N
PEEK GF30	adaptée	100 m/min	N
PTFE CF25	adaptée	120 m/min	N
PEEK CF30	adaptée	110 m/min	N
PRFV	moyennement adaptée	120 m/min	N
PRFC	moyennement adaptée	120 m/min	N
av. arrosage max.	adaptée		
à sec	adaptée		
Air	adaptée		

### Services

Rectification de queue Type HB

129100 HB