

**Garant**
**Fraise torique carbure monobloc, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 16/1,0mm**

**Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 206280 16/1,0 |
| GTIN             | 4045197124128 |
| Classe d'article | 11X           |

**Description**
**Exécution:**

 Avec **double angle de dépouille latérale**.

 Tolérance: rayon de coupe  $R_1 = \pm 0,005 \text{ mm}$ .

**Utilisation:**

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

**Remarque(s):**
**NOUVELLE GENERATION DISPONIBLE!**
**Produit plus récent recommandé: 206333.**
**Description technique**

|  |          |
|--|----------|
| Longueur de col $L_1$ avec détalonnage                             | 44 mm    |
| Avance $f_z$ pour le copiage dans l'acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$  | 0,062 mm |
| Ø de détalonnage $D_1$   | 15 mm    |
| Rayon de coupe $R_1$   | 1 mm     |
| Ø dents $D_c$  | 16 mm    |
| Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,055 mm |
| Nombre de dents $Z$  | 4        |
| Ø queue $D_s$  | 16 mm    |
| Longueur de coupe $L_c$  | 16 mm    |
| Longueur totale $L$  | 92 mm    |

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| Queue                                   | DIN 6535 HA avec h6             |
| Angle d'hélice                          | 30 degré                        |
| Revêtement                              | TiAlN                           |
| Type d'outils                           | Carbure monobloc                |
| Norme                                   | Norme usine                     |
| Type                                    | H                               |
| Tolérance Ø nominal                     | e8                              |
| 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 | 0,2×D pour le dressage          |
| Arrosage interne                        | non                             |
| Tolérance de queue                      | h6                              |
| Bague de couleur                        | Sans                            |
| Type de produit                         | Fraises toriques                |

## Données utilisateur

|                                | Adéquation          | $V_c$     | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|-----------|----------|
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 155 m/min | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 110 m/min | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 80 m/min  | P        |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 65 m/min  | P        |
| Acier < 55 HRC                 | moyennement adaptée | 35 m/min  | H        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée             | 90 m/min  | M        |
| Fonte GG(G)                    | adaptée             | 100 m/min | K        |
| av. arrosage max.              | Adapté              |           |          |
| av. arrosage min.              | moyennement adaptée |           |          |
| à sec                          | adaptée             |           |          |
| Air                            | Adapté              |           |          |

## Services

Rectification de queue Type HB

129100 HB