

**Garant**
**Fraise torique carbure monobloc, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 6/1,0mm**

**Données de commande**

N° commande	206280 6/1,0
GTIN	4045197123985
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**

Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	21 mm
Ø dents $D_c$	6 mm
Ø de détalonnage $D_1$	5,5 mm
Nombre de dents $Z$	4
Avance $f_z$ pour le copiage dans l'acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,023 mm
Rayon de coupe $R_1$	1 mm
Ø queue $D_s$	6 mm
Longueur de coupe $L_c$	7 mm
Longueur totale $L$	57 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