

Garant
Fraise torique carbure monobloc, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 12/1,0mm

Données de commande

N° commande	206280 12/1,0
GTIN	4045197124098
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

Ø de détalonnage D_1	11 mm
Avance f_z pour le copiage dans l'acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Ø dents D_c	12 mm
Nombre de dents Z	4
Longueur de col L_1 avec détalonnage	38 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Rayon de coupe R_1	1 mm
Ø queue D_s	12 mm
Longueur de coupe L_c	12 mm
Longueur totale L	83 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 ²	adaptée	155 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	110 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	80 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	65 m/min	P
Acier < 55 HRC	moyennement adaptée	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	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