

**Garant**
**Fraise tonique carbure monobloc, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 10/1,0mm**

**Données de commande**

N° commande	206300 10/1,0
GTIN	4045197124371
Classe d'article	11X

**Description**
**Exécution:**

Avec **double angle de dépouille latérale**.

Tolérance: rayon de coupe  $R_1 = \pm 0,005$  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: 206335.**

**Description technique**

Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	60 mm
Nombre de dents Z	4
Avance $f_z$ pour le copiage dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,034 mm
Rayon de coupe $R_1$	1 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Ø dents $D_c$	10 mm
Ø de détalonnage $D_1$	9,2 mm
Ø queue $D_s$	10 mm
Longueur de coupe $L_c$	11 mm
Longueur totale L	100 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	140 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	100 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	70 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	60 m/min	P
Acier < 55 HRC	moyennement adaptée	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	90 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