

Garant**Fraise tonique carbure monobloc, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 6/1,0mm****Données de commande**

N° commande	206300 6/1,0
GTIN	4045197124302
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	44 mm
Ø dents D_c	6 mm
Ø de détalonnage D_1	5,5 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 1100 N/mm ²	0,02 mm
Avance f_z pour le copiage dans l'acier < 1100 N/mm ²	0,023 mm
Rayon de coupe R_1	1 mm
Nombre de dents Z	4
Ø queue D_s	6 mm
Longueur de coupe L_c	7 mm
Longueur totale L	80 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	140 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	100 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	70 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	60 m/min	P
Acier < 55 HRC	moyennement adaptée	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	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