

Garant**Fraise torique carbure monobloc HPC DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC / R1: 8/0,5mm****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 206351 8/0,5 |
| GTIN | 4045197542243 |
| Classe d'article | 11X |

Description**Exécution:**

Dimensions suivant DIN 6527 et hélice à 38°.

Tolérance: rayon de coupe $R_1 = \pm 0,005 \text{ mm}$.**Remarque(s):****NOUVELLE GÉNÉRATION DISPONIBLE!****Produit plus récent recommandé: 206345****Description technique**

| | |
|--|---------------------|
| Longueur de col L_1 avec détalonnage | 27 mm |
| Avance f_z pour le copiage dans l'INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,048 mm |
| Ø de détalonnage D_1 | 7,5 mm |
| Avance f_z pour le dressage dans l'INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,04 mm |
| Nombre de dents Z | 4 |
| Rayon de coupe R_1 | 0,5 mm |
| Ø dents D_c | 8 mm |
| Ø queue D_s | 8 mm |
| Longueur de coupe L_c | 16 mm |
| Longueur totale L | 63 mm |
| Queue | DIN 6535 HA avec h6 |
| Angle d'hélice | 38 degré |

| | |
|---|---------------------------------|
| Revêtement | TiAlN |
| Type d'outils | Carbure monobloc |
| Norme | DIN 6527 |
| Type | N |
| Tolérance Ø nominal | e8 |
| Propriété de l'angle d'hélice | Différent |
| Pas des arêtes de coupe | Différent |
| Direction de l'approche | Horizontal, oblique et vertical |
| Largeur de passe a_e pour le fraisage | 0,3×D pour le dressage |
| Largeur de passe a_e pour le fraisage | 0,05×D pour le copiage |
| Arrosage interne | non |
| Méthode d'usinage | HPC |
| Tolérance de queue | h6 |
| Bague de couleur | Bleu |
| Type de produit | Fraises toriques |

Données utilisateur

| | Adéquation | V_c | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|-----------|----------|
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 250 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 230 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 200 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 180 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 170 m/min | P |
| TOOLOX 33 | adaptée | 115 m/min | H |
| TOOLOX 44 | adaptée | 80 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adaptée | 80 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | moyennement adaptée | 50 m/min | S |
| Uni | moyennement adaptée | | |

| | |
|-------------------|---------------------|
| av. arrosage max. | adaptée |
| av. arrosage min. | Adapté |
| à sec | Moyennement adapté |
| Air | moyennement adaptée |

Services

| | |
|--------------------------------|-----------|
| Rectification de queue Type HB | 129100 HB |
|--------------------------------|-----------|