

**Garant**
**Fraise torique carbure monobloc HPC DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC / R1:  
16/2,0mm**

**Données de commande**

N° commande	206351 16/2,0
GTIN	4045197542380
Classe d'article	11X

**Description**
**Exécution:**

Dimensions suivant DIN 6527 et hélice à 38°.  
Tolérance: rayon de coupe  $R_1 = \pm 0,005$  mm.

**Remarque(s):**

**NOUVELLE GÉNÉRATION DISPONIBLE!**

**Produit plus récent recommandé: 206345**

**Description technique**

Avance $f_z$ pour le copiage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,088 mm
Ø dents $D_c$	16 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,072 mm
Ø de détalonnage $D_1$	15 mm
Rayon de coupe $R_1$	2 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	44 mm
Nombre de dents $Z$	4
Ø queue $D_s$	16 mm
Longueur de coupe $L_c$	32 mm
Longueur totale $L$	92 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 <sup>2</sup>	adaptée	250 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	230 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	200 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	170 m/min	P
TOOLOX 33	adaptée	115 m/min	H
TOOLOX 44	adaptée	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	50 m/min	S

Uni	moyennement adaptée
av. arrosage max.	adaptée
av. arrosage min.	Adapté
à sec	Moyennement adapté
Air	moyennement adaptée
<b>Services</b>	
Rectification de queue Type HB	129100 HB