



## Fraise torique carbure monobloc HPC DIN 6535 HB, TiSi, Ø DC / R1: 12/0,5mm



### Données de commande

N° commande	206353 12/0,5
GTIN	4045197540317
Classe d'article	12X

### Description

#### Exécution:

Dimensions suivant norme d'usine et hélice à 35°.

#### Revêtement TiSi spécial.

Qualité d'équilibrage G2,5.

#### Remarque(s):

**NOUVELLE GÉNÉRATION DISPONIBLE!**

**Produit plus récent recommandé: 206348**

### Description technique

Ø de détalonnage $D_1$	11,6 mm
Ø dents $D_c$	12 mm
Rayon de coupe $R_1$	0,5 mm
Avance $f_z$ pour le copiage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	36 mm
Nombre de dents $Z$	4
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,065 mm
Ø queue $D_s$	12 mm
Longueur de coupe $L_c$	26 mm
Longueur totale $L$	83 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6

Angle d'hélice	35 degré
Revêtement	TiSi
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Tolérance Ø nominal	f8
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	0,05×D pour le copiage
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,3×D pour le dressage
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
Uni	moyennement adaptée		

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