



Fraise torique carbure monobloc HPC DIN 6535 HB, TiSi, Ø DC / R1: 12/1,0mm



Données de commande

N° commande	206353 12/1,0
GTIN	4045197540324
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

Avance f_z pour le copiage dans l'INOX > 900 N/mm ²	0,075 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm ²	0,06 mm
Rayon de coupe R_1	1 mm
Nombre de dents Z	4
Ø de détalonnage D_1	11,6 mm
Ø dents D_c	12 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	36 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 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
Uni	moyennement adaptée		

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