

Garant**Fraises grande avance carbure monobloc UGV, AlTiSiN, Ø h8 DC: 10mm****Données de commande**

N° commande	206269 10
GTIN	4067263133100
Classe d'article	11Z

Description**Exécution:**

Substrat innovant à grains ultra-fins, spécialement conçu pour l'usinage dur jusqu'à 70 HRC. Nouveau revêtement hautes performances pour une durée de vie exceptionnelle et un excellent enlèvement de copeaux.

Tolérance: Rayon de coupe **R1 = +/- 0,01 mm**

Utilisation:

Spécialement conçue pour l'usinage à grande vitesse HSC dans la fabrication de moules et d'outils, pour le copiage et le fraisage à coupes parallèles. Volumes de copeaux très élevés dans l'usinage dur.

Description technique

Longueur de col L_1 avec détalonnage	30 mm
Rayon de programmation	0,898 mm
Nombre de dents Z	6
Ø de détalonnage D_1	9,7 mm
Ø dents D_c	10 mm
Longueur de coupe L_c	10 mm
Longueur totale L	80 mm
Ø queue D_s	10 mm
Angle d'attaque κ	15 degré
Dim. $a_{p \max}$ balayage	0,81 mm

Rayon de coupe R_1	0,5 mm
Rayon en bout R_3	12 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 55 HRC	0,386 mm
Revêtement	AlTiSiN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Tolérance \varnothing nominal	h8
Angle d'hélice	20 degré
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Queue	DIN 6535 HA avec h5
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	UGV
Bague de couleur	Rouge
Type de produit	Fraises en bout toriques

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Acier < 50 HRC	adaptée	105 m/min	H
Acier < 55 HRC	adaptée	105 m/min	H
Acier < 60 HRC	adaptée	75 m/min	H
Acier < 65 HRC	adaptée	64 m/min	H
Acier < 67 HRC	adaptée	53 m/min	H
Acier < 70 HRC	adaptée	53 m/min	H
av. arrosage max.	moyennement adaptée		
à sec	adaptée		

Services

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

