

**Garant****Fraises grande avance carbure monobloc UGV, AlTiSiN, Ø h8 DC: 2mm****Données de commande**

N° commande	206269 2
GTIN	4067263132646
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**

Ø queue $D_s$	6 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	4 mm
Angle d'attaque $\kappa$	11 degré
Longueur totale L	57 mm
Longueur de coupe $L_c$	2 mm
Ø de détalonnage $D_1$	1,95 mm
Rayon de programmation	0,187 mm
Nombre de dents Z	4
Ø dents $D_c$	2 mm
Dim. $a_{p \max}$ balayage	0,17 mm

Rayon de coupe $R_1$	0,11 mm
Rayon en bout $R_3$	2,4 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 55 HRC	0,071 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
--------------------------------	-----------

