

Garant
Fraise en bout torique carbure monobloc HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 2mm

Données de commande

N° commande	206266 2
GTIN	4045197858016
Classe d'article	11X

Description
Exécution:

Coupe au centre spéciale pour le fraisage à coupes parallèles avec avances très élevées.
Tolérance: rayon de coupe $R_1 = \pm 0,01$ mm.

Utilisation:

Pour le copiage et le fraisage à coupes parallèles durant l'usinage intégral **dans des conditions HPC / HSC.**

L'application de stratégies de fraisage spéciales **permet d'atteindre des volumes de copeaux très élevés.**

Remarque(s):

Produit succédant à 206272.

Outils réaffûtables.

Description technique

Avance f_z dans l'acier < 900 N/mm ²	0,026 mm
Nombre de dents Z	2
Dim. $a_{p\max}$ balayage	0,15 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	13 mm
Ø queue D_s	6 mm
Longueur totale L	54 mm
Rayon de programmation	0,3 mm
Ø de détalonnage D_1	1,7 mm
Ø dents D_c	2 mm

Longueur de coupe L_c	1,5 mm
Angle d'attaque κ	11 degré
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Tolérance \varnothing nominal	h9
Angle d'hélice	15 degré
Direction de l'approche	Horizontal et oblique
Largeur de passe a_e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine $1 \times D$
Queue	DIN 6535 HA avec h5
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Fraises en bout UGV

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	155 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	150 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	145 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	140 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	130 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	moyennement adaptée	90 m/min	M
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		
à sec	moyennement adaptée		

Air moyennement adaptée
Services

Rectification de queue Type HB

129100 HB