

**Garant**
**Fraise en bout torique carbure monobloc HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 16mm**

**Données de commande**

N° commande	206266 16
GTIN	4045197860682
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 réaffûttables.**

**Description technique**

Ø queue $D_s$	16 mm
Ø dents $D_c$	16 mm
Longueur de coupe $L_c$	8,8 mm
Avance $f_z$ dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,344 mm
Nombre de dents $Z$	4
Ø de détalonnage $D_1$	14,5 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	35 mm
Dim. $a_{p\ max}$ balayage	1 mm
Longueur totale $L$	100 mm

Rayon de programmation	2,5 mm
Angle d'attaque $\kappa$	14 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 1xD
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 <sup>2</sup>	adaptée	155 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	150 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	145 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	140 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	130 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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