

Garant**Fraise en bout torique carbure monobloc HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 5mm****Données de commande**

N° commande	206267 5
GTIN	4045197860712
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 206274.

Outils réaffûttables.

Description technique

Nombre de dents Z	4
Longueur totale L	100 mm
Avance f_z dans l'acier < 900 N/mm ²	0,079 mm
Ø queue D_s	6 mm
Ø dents D_c	5 mm
Longueur de coupe L_c	3,5 mm
Rayon de programmation	0,5 mm
Ø de détalonnage D_1	4,6 mm
Dim. $a_{p\ max}$ balayage	0,35 mm

Longueur de col L_1 avec détalonnage	28 mm
Angle d'attaque κ	9,5 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	150 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	140 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	130 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	125 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	115 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	moyennement adaptée	80 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