

Garant**Fraise en bout torique carbure monobloc HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 10mm****Données de commande**

N° commande	206267 10
GTIN	4045197860743
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

Ø de détalonnage D_1	9 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	48 mm
Nombre de dents Z	4
Avance f_z dans l'acier < 900 N/mm ²	0,172 mm
Ø queue D_s	10 mm
Longueur totale L	100 mm
Ø dents D_c	10 mm
Longueur de coupe L_c	5,8 mm
Rayon de programmation	2 mm

Dim. $a_{p\ max}$ balayage	0,7 mm
Angle d'attaque κ	15 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 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