

**Garant**

**Fraise tonneau en carbure monobloc, forme conique  $\alpha/2 = 18^\circ$  PPC, TiAlN,  $\emptyset$  f8 DC / R2: 12/500mm**


**Données de commande**

N° commande	207532 12/500
GTIN	4045197922670
Classe d'article	11X

**Description**
**Exécution:**

Outil hautes performances **pour un usinage de finition extrêmement efficace sur les surfaces de forme libre**. Pour des qualités d'état de surface exceptionnelles dans des **délais d'usinage ultra-courts**. Pour utilisation sur des fraiseuses 5 axes modernes avec prise en charge CAO / CAM.

La géométrie de coupe frontale est conçue pour obtenir des copeaux en optimisant leurs formes et leur évacuation, en particulier en utilisant le rayon en bout. Le nombre de dents se limite de ce fait au nombre de dents frontales effectif.

**Recommandation(s):**

Pour les opérations de finition, nous recommandons une surépaisseur de 0,05 à 0,2 mm.

**Remarque(s):**

$R_2$  représente le rayon effectif sur l'outil.

Aucun réaffûtage possible!

Pour traitement des murs et prévention des arêtes gênantes.

**Description technique**

Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Longueur de coupe $L_c$	14,5 mm
$\emptyset$ queue $D_s$	12 mm
Avance $f_z$ pour le copiage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Longueur totale L	90 mm
Nombre de dents Z	4

Rayon effectif R <sub>2</sub>	500 mm
Rayon de coupe R <sub>1</sub>	2 mm
Angle d'hélice	30 degré
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Tolérance Ø nominal	f8
Direction de l'approche	horizontal
Largeur de passe a <sub>e</sub> pour le fraisage	0,05×D pour le dressage
Largeur de passe a <sub>e</sub> pour le fraisage	0,05×D pour le copiage
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Méthode d'usinage	PPC
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Fraises à bout hémisphérique et à bout sphérique

## Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	200 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adaptée	200 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	250 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	200 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	150 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	130 m/min	P
Acier < 55 HRC	moyennement adaptée	90 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	120 m/min	M

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	60 m/min	S
Fonte GG(G)	adaptée	300 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	moyennement adaptée		
Air	moyennement adaptée		

**Services**

Rectification de queue Type HB

129100 HB