Garant

Fraise tonneau en carbure monobloc, forme conique α/2 = 18° PPC, TiAlN, ∅ f8 DC / R2: 6/250mm

Données de commande

N° commande	207532 6/250
GTIN	4045197922663
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

∅ queue D_s	6 mm
Avance f_z pour le copiage dans l'acier < 900 N/mm^2	0,05 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm^2	0,04 mm
Longueur totale L	60 mm
Longueur de coupe L_c	8 mm
Nombre de dents Z	4

Rayon effectif R_2	250 mm
Rayon de coupe R_1	0,5 mm
Angle d'hélice	30 degré
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Tolérance ∅ nominal	f8
Direction de l'approche	horizontal
Largeur de passe a_e pour le fraisage	0,05×D pour le dressage
Largeur de passe a_e 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_c	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	200 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adaptée	200 m/min	N
Acier < 500 N/mm²	adaptée	250 m/min	P
Acier < 750 N/mm²	adaptée	200 m/min	P
Acier < 900 N/mm²	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1100 N/mm²	adaptée	150 m/min	P
Acier < 1400 N/mm²	adaptée	130 m/min	P
Acier < 55 HRC	moyennement adaptée	90 m/min	H
INOX < 900 N/mm²	adaptée	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	adaptée	120 m/min	M

Ti > 850 N/mm²	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