

Garant
Fraise tonneau en carbure monobloc, forme droite PPC, DLC, Ø f8 DC / R2: 10/60mm

Données de commande

N° commande	207514 10/60
GTIN	4045197985699
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.

Recommandation(s):

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

Remarque(s):

R₂ représente le rayon effectif sur l'outil.

Aucun réaffûtage possible!

Description technique

Nombre de dents Z	5
Angle d'hélice	30 degré
Longueur de coupe L _c	21,5 mm
Avance f _z pour le dressage dans l'alu à copeaux courts	0,06 mm
Ø queue D _s	10 mm
Rayon effectif R ₂	60 mm
Ø de détalonnage D ₁	8 mm
Longueur totale L	72 mm
Ø dents D _c	10 mm

Avance f_z pour le copiage dans l'alu à copeaux courts	0,08 mm
Rayon de coupe R_1	1 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	30 mm
Revêtement	DLC
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Tolérance \varnothing nominal	f8
Pas des arêtes de coupe	Différent
Direction de l'approche	horizontal
Largeur de passe a_e pour le fraisage	0,05xD pour le dressage
Largeur de passe a_e pour le fraisage	0,05xD pour le copiage
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	PPC
Bague de couleur	Jaune
Type de produit	Fraises à bout hémisphérique et à bout sphérique

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Alu Plastiques	adaptée	330 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	300 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	230 m/min	N
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	moyennement adaptée		
Air	adaptée		

Services

Rectification de queue Type HB

129100 HB