

Garant**Fraise tonneau en carbure monobloc, forme tangentielle PPC, DLC, Ø f8 DC / R2: 6/100mm****Données de commande**

N° commande	207517 6/100
GTIN	4045197989017
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):

R₂ représente le rayon effectif sur l'outil.

Aucun réaffûtage possible!

Description technique

Nombre de dents Z	4
Rayon de coupe R ₁	1 mm
Longueur de coupe L _c	20,5 mm
Ø dents D _c	6 mm
Rayon effectif R ₂	100 mm
Avance f _z pour le dressage dans l'alu à copeaux courts	0,04 mm
Angle d'hélice	30 degré

Avance f_z pour le copiage dans l'alu à copeaux courts	0,05 mm
Longueur totale L	62 mm
Ø queue D_s	6 mm
Revêtement	DLC
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Tolérance Ø nominal	f8
Direction de l'approche	horizontal
Largeur de passe a_e pour le fraisage	0,05×D pour le copiage
Largeur de passe a_e pour le fraisage	0,05×D 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

