

Garant

Fraise tonneau en carbure monobloc, forme conique tronquée $\alpha/2 = 63^\circ$ PPC, DLC, \varnothing f8 DC / R2: 12/220mm

**Données de commande**

N° commande	207542 12/220
GTIN	4045197989109
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):

R_2 représente le rayon effectif sur l'outil.

Aucun réaffûtage possible!

Pour traitement des surfaces et prévention des arêtes gênantes.

Description technique

Longueur totale L	120 mm
Longueur de coupe L_c	3,5 mm
Avance f_z pour le copiage dans l'alu à copeaux courts	0,09 mm
\varnothing dents D_c	12 mm
Rayon de coupe R_1	2 mm
Angle d'hélice	30 degré
Rayon effectif R_2	220 mm
Nombre de dents Z	5

Ø queue D _s	12 mm
Avance f _z pour le dressage dans l'alu à copeaux courts	0,07 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 dressage
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

