

**Garant**

**Fraise tonneau en carbure monobloc, forme conique tronquée  $\alpha/2 = 81^\circ$  PPC, DLC,  $\varnothing$  f8 DC / R2: 12/220mm**

**Données de commande**

N° commande	207548 12/220
GTIN	4045197989147
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**

Nombre de dents Z	5
Angle d'hélice	30 degré
Rayon effectif $R_2$	220 mm
$\varnothing$ dents $D_c$	12 mm
Rayon de coupe $R_1$	4 mm
Avance $f_z$ pour le copiage dans l'alu à copeaux courts	0,09 mm
Longueur totale L	120 mm
$\varnothing$ queue $D_s$	12 mm

Avance $f_z$ pour le dressage dans l'alu à copeaux courts	0,07 mm
Longueur de coupe $L_c$	1,4 mm
Revêtement	DLC
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Tolérance $\varnothing$ 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
--------------------------------	-----------

