



Fraise carbure monobloc avec brise-copeaux TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm



Données de commande

N° commande	203095 6
GTIN	4062406117337
Classe d'article	12X

Description

Exécution:

Fraise hautes performances **spécialement conçue pour l'usinage TPC** universel.

Ame renforcée.

Résistance à la rupture par flexion optimisée par utilisation de substrats à grains ultra-fins.

Brise-copeaux décalés pour un bris de copeaux contrôlé.

Remarque(s):

h_{max} : les valeurs indiquées dans le tableau sont des valeurs maximales. Pour les opérations de finition, nous recommandons les articles 204012, 204014 et 204015.

$a_{e max} = 0,07 \times D$ pour l'usinage TPC.

Description technique

Ø dents D_c	6 mm
Ø queue D_s	6 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	25 mm
Nombre de dents Z	5
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HB
Longueur totale L	62 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,12 mm
Direction de l'approche	Horizontal et oblique
Angle d'hélice	40 degré

Épaisseur moyenne de copeau h_{max} pour le fraisage TPC dans le Toolox 44 HRC	0,032 mm
Ø de détalonnage D_1	5,8 mm
Tolérance Ø nominal	f8
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Longueur de coupe L_c	18 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Nombre de brise-copeaux	1
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Pas des arêtes de coupe	différent
Largeur de passe a_e pour le fraisage	0,07×D
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	TPC
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Fraise à dresser

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	380 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	340 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	300 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	230 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	150 m/min	P
TOOLOX 33	adaptée	60 m/min	H
TOOLOX 44	adaptée	40 m/min	H

HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	adaptée	25 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	220 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	Moyennement adapté	150 m/min	M
Uni	Adapté		
av. arrosage max.	adaptée		
à sec	moyennement adaptée		
Air	adaptée		