

Garant
Fraise ébauche carbure monobloc MTC, AlCrN, Ø e8 DC: 6mm

Données de commande

N° commande	203051 6
GTIN	4045197774293
Classe d'article	11X

Description
Exécution:

Pour l'**ébauche** et la **finition** jusqu'à 1,5xD en pleine matière avec **avances maximales** et très faible génération de vibrations. Pour une réduction de l'effort de coupe et une meilleure qualité de surface grâce à l'**hélice à 45°**.

Revêtement amélioré pour une plus grande réduction de l'effort de coupe et une durée de vie de l'outil prolongée.

Utilisation:

Spécialement conçues pour les applications **MTC (Multi Task Cutting)** sur la nouvelle génération de centres de tournage/fraisage.

Description technique

Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,07 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Tolérance Ø nominal	e8
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HB
Ø queue D_s	6 mm
Longueur de coupe L_c	10 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,1 mm
Ø dents D_c	6 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	16 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical

Longueur totale L	54 mm
Ø de détalonnage D ₁	5,8 mm
Nombre de dents Z	4
Angle d'hélice	45 degré
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Revêtement	AlCrN
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	0,5×D pour le dressage
Largeur de passe a _e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	MTC
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Fraise à dresser

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	250 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	230 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	200 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	50 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	150 m/min	K

Uni	adaptée
av. arrosage max.	adaptée
av. arrosage min.	moyennement adaptée
à sec	adaptée
Air	adaptée