

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

Données de commande

N° commande	203019 6
GTIN	4045197609731
Classe d'article	11X

Description
Exécution:

Fraise hautes performances **spécialement conçues pour l'usinage TPC** dans des aciers inoxydables.

Ame renforcée.

Remarque(s):

h_{max} : les valeurs indiquées dans le tableau sont des valeurs maximales.

$a_{e_{max}} = 0,08 \times D$ pour l'usinage TPC.

NOUVELLE GENERATION DISPONIBLE!

Produit plus récent recommandé: 203103.

Description technique

Épaisseur moyenne de copeau h_{max} pour le fraisage TPC dans l'INOX < 900 N/mm ²	0,04 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	25 mm
Ø de détalonnage D_1	5,8 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,12 mm
Épaisseur moyenne de copeau h_{max} pour le fraisage TPC dans l'INOX > 900 N/mm ²	0,03 mm
Ø dents D_c	6 mm
Nombre de dents Z	5
Ø queue D_s	6 mm
Longueur totale L	62 mm

Longueur de coupe L_c	18 mm
Direction de l'approche	Horizontal et oblique
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Tolérance \varnothing nominal	f8
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HB
Angle d'hélice	45 degré
Angle du chanfrein de bec	45 degré
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	0,08×D
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	TPC
Bague de couleur	Bleu
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
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	170 m/min	M
av. arrosage max.	Adapté		
av. arrosage min.	Moyennement adapté		

Air

adaptée