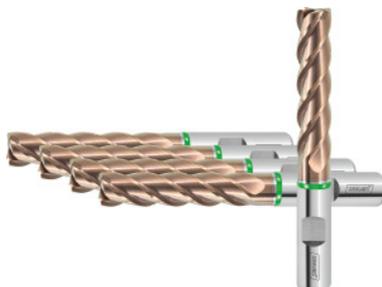


HOLEX**Fraise carbure monobloc avec brise-copeaux TPC, TiSiN, Ø f8 DC: 6mm****Données de commande**

N° commande	GG3086 6
GTIN	4062406625832
Classe d'article	GGN

Description**Exécution:**

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

Ame renforcée.

Résistance à la rupture grâce à l'utilisation de substrats et grains ultra-fins permettant une flexion optimisée.

Brise-copeaux pour un bris de copeaux contrôlé.

Comme 203086.

Remarque(s):

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

$a_{e max} = 0,05 \times D$ pour l'usinage TPC.

Description technique

Angle du chanfrein de bec	45 degré
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,1 mm
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HB
Longueur totale L	70 mm
Ø queue D_s	6 mm

Longueur de coupe L_c	24 mm
Direction de l'approche	Horizontal et oblique
\varnothing de détalonnage D_1	5,8 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Épaisseur moyenne de copeau h_{max} pour le fraisage TPC dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,058 mm
Angle d'hélice	40 degré
\varnothing dents D_c	6 mm
Tolérance \varnothing nominal	e8
Nombre de dents Z	4
Longueur de col L_1 avec détalonnage	30 mm
Contenu	5
Revêtement	TiSiN
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	$0,07 \times D$
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	adaptée	350 m/min	P
Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	adaptée	320 m/min	P
Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	280 m/min	P

Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	210 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	135 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	170 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	145 m/min	M
Uni	adaptée		
à sec	adaptée		
Air	adaptée		

Accessoires

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

203086 6