

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

**Données de commande**

N° commande	203104 6
GTIN	4045197814654
Classe d'article	11X

**Description**
**Exécution:**

Fraise hautes performances avec **pas de denture** et **d'hélice différentiels**. Résistance à la rupture par flexion optimisée par utilisation de substrats à grains ultra-fins.

Brise-copeaux décalés.

**Avantage(s):**

Arêtes longues pour les petits diamètres d'outils.

**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.

Tolérance Ø nominal: f8

Nombre de dents Z: 7

Angle d'hélice: 40 degré

Direction de l'approche: Horizontal et oblique

Queue: DIN 6535 HB avec h6

Qualité d'équilibrage avec queue: G 2,5 avec HB

Nombre de dents Z: 7

Longueur de coupe  $L_c$ : 24 mm

Longueur totale L: 66 mm

Ø queue  $D_s$ : 6 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<sup>2</sup>: 0,029 mm

**Description technique**

Direction de l'approche	Horizontal et oblique
Longueur de coupe $L_c$	24 mm

Nombre de dents Z	7
Longueur totale L	66 mm
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HB
Tolérance Ø nominal	f8
Ø queue D <sub>s</sub>	6 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,12 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Ø dents D <sub>c</sub>	6 mm
Angle d'hélice	40 degré
Épaisseur moyenne de copeau h <sub>max</sub> pour le fraisage TPC dans l'INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,029 mm
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 <sub>e</sub> pour le fraisage	0,05×D
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	TPC
Bague de couleur	bleu
Type de produit	Fraise à dresser

## Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	320 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	290 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	260 m/min	P

Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	200 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	220 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	160 m/min	M
av. arrosage max.	Adapté		
av. arrosage min.	Moyennement adapté		
Air	adaptée		