

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

**Données de commande**

N° commande	203090 6
GTIN	4045197814340
Classe d'article	11X

**Description**
**Exécution:**

Fraise universelle hautes performances **spécialement conçue pour l'usinage TPC**.  
Ame renforcée. Brise-copeaux décalés. **Résistance à la rupture par flexion optimisée** par utilisation de substrats à grains ultra-fins.

**Remarque(s):**

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

$h_{\max}$ : Les valeurs indiquées dans le tableau sont des valeurs maximales.

Tolérance Ø nominal: f8

Nombre de dents Z: 5

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: 5

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 le Toolox 44 HRC: 0,029 mm

**Description technique**

Longueur totale L	66 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,12 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Direction de l'approche	Horizontal et oblique

Ø dents $D_c$	6 mm
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HB
Longueur de coupe $L_c$	24 mm
Tolérance Ø nominal	f8
Nombre de dents Z	5
Ø queue $D_s$	6 mm
Épaisseur moyenne de copeau $h_{max}$ pour le fraisage TPC dans le Toolox 44 HRC	0,029 mm
Angle d'hélice	40 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	0,05×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 <sup>2</sup>	adaptée	380 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	340 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	300 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	230 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	150 m/min	P

TOOLOX 33	adaptée	60 m/min	H
TOOLOX 44	adaptée	40 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	25 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	220 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	150 m/min	M
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	Adapté		
à sec	Moyennement adapté		
Air	adaptée		