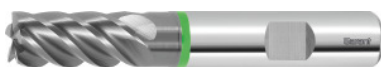


Garant
Fraise carbure monobloc TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm

Données de commande

N° commande	203088 6
GTIN	4045197814265
Classe d'article	11X

Description
Exécution:

Fraises hautes performances **spécialement conçue pour l'usinage TPC**, utilisation universelle. Ame renforcée.

Résistance à la rupture par flexion optimisée par utilisation de substrats à grains ultra-fins.

Remarque(s):

$a_{e\max} = 0,1 \times D$ pour l'usinage TPC.

h_{\max} : les valeurs indiquées dans le tableau sont des valeurs maximales. Pour les opérations de finition, nous recommandons les articles 204012, 204014 et 204015.

Description technique

Longueur totale L	57 mm
Longueur de coupe L_c	13 mm
Ø dents D_c	6 mm
Tolérance Ø nominal	f8
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Longueur de col L_1 avec détalonnage	19 mm
Direction de l'approche	Horizontal et oblique
Ø de détalonnage D_1	5,8 mm
Nombre de dents Z	5
Épaisseur moyenne de copeau h_{\max} pour le fraisage TPC dans le Toolox 44 HRC	0,035 mm

Ø queue D _s	6 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,12 mm
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HB
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	0,1×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 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
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	150 m/min	P
TOOLOX 33	adaptée	60 m/min	H
TOOLOX 44	adaptée	40 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	adaptée	25 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	220 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	moyennement adaptée	150 m/min	M
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	Adapté		
à sec	Moyennement adapté		
Air	adaptée		