



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



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 203109 6 |
| GTIN | 4062406734930 |
| Classe d'article | 12X |

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 pour un bris de copeaux contrôlé.**

Remarque(s):

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.

$a_{e,max} = 0,07 \times D$ pour l'usinage TPC.

Description technique

| | |
|--|---------------|
| Nombre de dents Z | 5 |
| Épaisseur moyenne de copeau h_{max} pour le fraisage TPC dans l'INOX < 900 N/mm ² | 0,032 mm |
| Largeur du chanfrein de bec à 45° | 0,12 mm |
| Angle du chanfrein de bec | 45 degré |
| Tolérance Ø nominal | e8 |
| Longueur de coupe L_c | 18 mm |
| Qualité d'équilibrage avec queue | G 2,5 avec HB |
| Longueur totale L | 62 mm |
| Longueur de col L_1 avec détalonnage | 25 mm |
| Angle d'hélice | 40 degré |

| | |
|---|-----------------------|
| Direction de l'approche | Horizontal et oblique |
| Ø dents D_c | 6 mm |
| Ø queue D_s | 6 mm |
| Queue | DIN 6535 HB avec h6 |
| Ø de détalonnage D_1 | 5,8 mm |
| Nombre de brise-copeaux | 1 |
| 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 | $0,07 \times D$ |
| 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 | | |

