

Garant
Fraise carbure monobloc MTC, SiTiN, Ø f8 DC: 6mm

Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 202392 6 |
| GTIN | 4045197538796 |
| Classe d'article | 11X |

Description
Exécution:
Géométrie spéciale des goujures et âme renforcée.
Possibilité d'utilisation comme fraise ébauche MTC jusqu'à 1,5xD dans la masse.

Avec **dépouille excentrée.**

Cotes similaires à **DIN 6527 longue.**
Utilisation:

Spécialement conçues pour les applications **MTC (Multi Task Cutting)** sur la nouvelle génération de centres de tournage/fraisage.

Description technique

| | |
|---|---------------------------------|
| Longueur de col L_1 avec détalonnage | 19 mm |
| Ø de détalonnage D_1 | 5,9 mm |
| Largeur du chanfrein de bec à 45° | 0,2 mm |
| Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ² | 0,048 mm |
| Nombre de dents Z | 3 |
| Ø dents D_c | 6 mm |
| Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ² | 0,04 mm |
| Ø queue D_s | 6 mm |
| Longueur totale L | 57 mm |
| Longueur de coupe L_c | 13 mm |
| Direction de l'approche | Horizontal, oblique et vertical |

| | |
|---|---|
| Queue | DIN 6535 HB avec h6 |
| Tolérance Ø nominal | f8 |
| Qualité d'équilibrage avec queue | G 2,5 avec HB |
| Angle d'hélice | 45 degré |
| Angle du chanfrein de bec | 45 degré |
| Revêtement | SiTiN |
| Type d'outils | Carbure monobloc |
| Norme | DIN 6527 |
| Type | N |
| Propriété de l'angle d'hélice | Différent |
| Pas des arêtes de coupe | Différent |
| Largeur de passe a_e pour le fraisage | 0,5×D pour le dressage |
| Largeur de passe a_e pour le fraisage | Profondeur de coupe rainure pleine 1×D |
| Arrosage interne | non |
| Méthode d'usinage | MTC |
| Bague de couleur | Vert |
| Type de produit | Fraise à dresser |

Données utilisateur

| | Adéquation | V_c | Code ISO |
|--------------------------------|------------|-----------|----------|
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 250 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 220 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 200 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 190 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 170 m/min | P |
| Acier < 55 HRC | adaptée | 90 m/min | H |
| Acier < 60 HRC | adaptée | 60 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 130 m/min | M |

| | | | |
|------------------------------|---------------------|-----------|---|
| INOX > 900 N/mm ² | adaptée | 100 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | moyennement adaptée | 50 m/min | S |
| Fonte GG(G) | adaptée | 160 m/min | K |
| Uni | adaptée | | |
| av. arrosage max. | adaptée | | |
| av. arrosage min. | moyennement adaptée | | |
| à sec | Adapté | | |
| Air | Adapté | | |