

Fraise carbure monobloc avec brise-copeaux TPC, TiAIN, Ø f8 DC: 6mm



Données de commande

N° commande	203092 6
GTIN	4067263116936
Classe d'article	11X

Description

Exécution:

Fraise hautes performances **spécialement conçue pour l'usinage TPC** universel. Ame renforcée.

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×D pour l'usinage TPC.

Produit succédant à 203089.

Description technique

Longueur de col L₁ avec détalonnage	25 mm		
Angle du chanfrein de bec	45 degré		
Queue	DIN 6535 HB avec h6		
\varnothing dents D_{c}	6 mm		
Longueur de coupe L _c	r de coupe L _c 18 mm		
Nombre de dents Z	dents Z 5		
Nombre de brise-copeaux	1		
Épaisseur moyenne de copeau h_{max} pour le fraisage TPC dans le Toolox 44 HRC	0,032 mm		
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical		

Fiche technique

Ø queue D _s	6 mm	
Angle d'hélice	40 degré	
Tolérance Ø nominal	f8	
Ø de détalonnage D ₁	5,8 mm	
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HB	
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,12 mm	
Longueur totale L	62 mm	
Revêtement	TiAIN	
Type d'outils	Carbure monobloc	
Norme	Norme usine	
Туре	N	
Propriété de l'angle d'hélice	différent	
Pas des arêtes de coupe	différent	
Largeur de passe a _e pour le fraisage	0,07×D	
Arrosage interne	non	
Méthode d'usinage	TPC	
Bague de couleur	Vert	
Type de produit	Fraise à dresser	

Données utilisateur

	Adéquation	\mathbf{V}_{c}	Code ISO
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	380 m/min	Р
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	340 m/min	Р
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	300 m/min	Р
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	230 m/min	Р
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	150 m/min	Р
TOOLOX 33	adaptée	60 m/min	Н
TOOLOX 44	adaptée	40 m/min	Н

Fiche technique

HARDOX 500 < 1600 N/ mm ²	adaptée	25 m/min	Н
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	220 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	moyennement adaptée	150 m/min	М
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	Adapté		
à sec	Moyennement adapté		
Air	adaptée		