

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

N° commande	203106 6
GTIN	4069515013253
Classe d'article	11X

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):

$a_e \max = 0,07 \times D$ 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. NOUVELLE GENERATION DISPONIBLE! Produit plus récent recommandé: 203117.

Description technique

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
Angle d'hélice	40 degré
Longueur de col L ₁ avec détalonnage	25 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Épaisseur moyenne de copeau $h_{\max}$ pour le fraisage TPC dans l'INOX < 900 N/mm ²	0,032 mm
Nombre de brise-copeaux	1
Longueur de coupe L _c	18 mm
Tolérance Ø nominal	f8

Fiche technique

Angle du chanfrein de bec	45 degré
Ø dents D_c	6 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Nombre de dents Z	7
Ø queue D_s	6 mm
Ø de détalonnage D_1	5,8 mm
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		

