



Fraise carbure monobloc GARANT Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm



Données de commande

N° commande	203053 6
GTIN	4069515028363
Classe d'article	11Z

Description

Exécution:

Pour l'ébauche et la finition. Pour une utilisation dans des processus d'usinage instables et pour l'usinage de pièces complexes.

Jusqu'à 1xD dans la masse **avec avances maximales** et très faible génération de vibrations.

Pour la profondeur d'usinage admissible maximale, tenir compte du rapport cote L_c (longueur de coupe) / Ø D_c (Ø de coupe)!

Avantage(s):

Forme de goujure optimisée, dépouille excentrée, goujures larges.

Remarque(s):

Produit succédant à 203031.

Description technique

Nombre de dents Z	4
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Ø queue D_s	6 mm
Tolérance Ø nominal	f8
Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,05 mm
Angle d'hélice	38 degré
Queue	DIN 6535 HB
Longueur totale L	54 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,04 mm

Fiche technique

Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,12 mm
Longueur de coupe L_c	10 mm
Ø dents D_c	6 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Série	Master Steel
Revêtement	TiAlN
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	Profondeur de coupe rainure pleine 1xD
Largeur de passe a_e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 0,5xD
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
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	200 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	50 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	120 m/min	K

Fiche technique

Uni	adaptée
av. arrosage max.	adaptée
av. arrosage min.	moyennement adaptée
à sec	adaptée
Air	adaptée