

**Fraise carbure monobloc GARANT INOX HPC, AlTiN, Ø e8 DC: 6mm****Données de commande**

N° commande	202950 6
GTIN	4069515039420
Classe d'article	11Z

Description**Exécution:**

Fraise avec **géométrie optimisée** et **revêtement hautes performances** moderne pour des performances d'usinage optimales dans divers **aciers inoxydables**. Egalement utilisable dans les matériaux **duplex**. **Cotes similaires à DIN 6527**.

Remarque(s):

Produit succédant à 202986.

Description technique

Ø queue D_s	6 mm
Type de queue	HB
Ø de détalonnage D_1	5,8 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Longueur de coupe L_c	10 mm
Tolérance Ø nominal	e8
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Avance f_z pour le rainurage dans l'INOX > 900 N/mm ²	0,035 mm
Angle d'hélice	40 degré
Longueur totale L	54 mm
Ø dents D_c	6 mm

Fiche technique

Avance f_z pour le dressage dans l'INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Arrondi d'angle r_v	0,1 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	16 mm
Nombre de dents Z	4
Revêtement	AlTiN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Type	N
Pas des arêtes de coupe	Différent
Largeur de passe a_e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine $1 \times D$
Largeur de passe a_e pour le fraisage	$0,3 \times D$ pour le dressage
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	Bleu
Type de produit	Fraise à dresser

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Acier $< 500 \text{ N/mm}^2$	moyennement adaptée	240 m/min	P
Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	moyennement adaptée	220 m/min	P
Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	moyennement adaptée	200 m/min	P
Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	moyennement adaptée	180 m/min	P
Acier $< 1400 \text{ N/mm}^2$	moyennement adaptée	150 m/min	P
TOOLOX 33	moyennement adaptée	115 m/min	H
TOOLOX 44	moyennement adaptée	80 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	100 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	90 m/min	M
av. arrosage max.	adaptée		

Fiche technique

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