

**Garant**
**Fraise carbure monobloc TPC, non revêtu, Ø h6 DC: 16mm**

**Données de commande**

N° commande	202283 16
GTIN	4045197977267
Classe d'article	11X

**Description**
**Exécution:**

Avec **dépouille excentrée** et **polissage** supplémentaire dans les goujures pour une **excellente évacuation des copeaux** dans les matériaux en aluminium à copeaux longs.

Avec brise-copeaux double pour une excellente formation des copeaux.

**Remarque(s):**

$a_{e\ max} = 0,1 \times D$  pour l'usinage TPC.

$h_{max}$ : les valeurs indiquées dans le tableau sont des valeurs maximales.

**Description technique**

Queue	DIN 6535 HB avec h6
Longueur de coupe $L_c$	81 mm
Tolérance Ø nominal	h6
Épaisseur moyenne de copeau $h_{max}$ pour le fraisage TPC à copeaux courts dans l'aluminium	0,081 mm
Longueur totale L	148 mm
Angle d'hélice	45 degré
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Ø de détalonnage $D_1$	15 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	96 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,2 mm
Ø queue $D_s$	16 mm

Type de queue	HB
Ø dents $D_c$	16 mm
Nombre de dents Z	3
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HB
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Revêtement	non revêtu
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	W
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	$0,1 \times D$
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	TPC
Bague de couleur	jaune
Type de produit	Fraise à dresser

## Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Alu.	Adapté	130 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	100 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	85 m/min	N
PMMA Acrylique	adaptée	125 m/min	N
PE-HD	Adapté	90 m/min	N
PA 66	Adapté	100 m/min	N
PEEK	adaptée	80 m/min	N
PF 31	Adapté	70 m/min	N
Honeycomb Sandwich	moyennement adaptée	100 m/min	N
Cu	Adapté	70 m/min	N
CuZn	Adapté	90 m/min	N

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