



Fraise carbure monobloc avec arrosage interne HPC, TiSi, Ø f8 DC: 8mm



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 203017 8 |
| GTIN | 4045197591531 |
| Classe d'article | 12X |

Description

Exécution:

Revêtement TiSi spécial.

Avec **arrosage interne** pour une bonne évacuation des copeaux.

Remarque(s):

NOUVELLE GENERATION DISPONIBLE!

Produits plus récents recommandés: 203013, 203015, 203021, 203027.

Description technique

| | |
|--|---------------------------------|
| Avance f_z pour le rainurage dans l'INOX > 900 N/mm ² | 0,025 mm |
| Largeur du chanfrein de bec à 45° | 0,2 mm |
| Avance f_z pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm ² | 0,04 mm |
| Nombre de dents Z | 4 |
| Longueur de col L_1 avec détalonnage | 25 mm |
| Ø dents D_c | 8 mm |
| Ø de détalonnage D_1 | 7,7 mm |
| Ø queue D_s | 8 mm |
| Longueur totale L | 63 mm |
| Longueur de coupe L_c | 21 mm |
| Direction de l'approche | Horizontal, oblique et vertical |
| Queue | DIN 6535 HB avec h6 |

| | |
|---|---|
| Tolérance Ø nominal | f8 |
| Angle d'hélice | 35 degré |
| Angle du chanfrein de bec | 45 degré |
| Revêtement | TiSi |
| 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 | 0,3×D pour le dressage |
| Largeur de passe a_e pour le fraisage | Profondeur de coupe rainure pleine 1×D |
| Arrosage interne | oui |
| Méthode d'usinage | HPC |
| Bague de couleur | Bleu |
| Type de produit | Fraise à dresser |

Données utilisateur

| | Adéquation | V_c | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|-----------|----------|
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 240 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 220 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 180 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 180 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 150 m/min | P |
| TOOLOX 33 | adaptée | 115 m/min | H |
| TOOLOX 44 | adaptée | 80 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adaptée | 80 m/min | M |
| Uni | moyennement adaptée | | |

| | |
|-------------------|---------|
| av. arrosage max. | adaptée |
| Air | Adapté |