

**Garant**
**Fraise carbure monobloc avec arrosage interne HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 5mm**

**Données de commande**

N° commande	203016 5
GTIN	4045197551061
Classe d'article	11X

**Description**
**Exécution:**

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

**Remarque(s):**

**NOUVELLE GENERATION DISPONIBLE! Produit plus récent recommandé: 202999.**

**Description technique**

Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	19 mm
Nombre de dents $Z$	4
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Ø dents $D_c$	5 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,1 mm
Ø de détalonnage $D_1$	4,8 mm
Ø queue $D_s$	6 mm
Longueur totale $L$	57 mm
Longueur de coupe $L_c$	13 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Tolérance Ø nominal	e8

Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HB
Angle d'hélice	38 degré
Angle du chanfrein de bec	45 degré
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	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 <sup>2</sup>	adaptée	250 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	230 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	200 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	170 m/min	P
TOOLOX 33	adaptée	115 m/min	H
TOOLOX 44	adaptée	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	85 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	60 m/min	S

Uni	moyennement adaptée
av. arrosage max.	adaptée
Air	Adapté