

Garant
Fraise carbure monobloc HPC, TiAlN, Ø DC: 8mm

Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 203009 8 |
| GTIN | 4045197588630 |
| Classe d'article | 11X |

Description
Exécution:

Spécialement destinées à l'**usinage hautes performances de l'acier inoxydable, p. ex. les aciers duplex.**

Chanfrein d'angle de coupe: réf. 4 = 0,07 mm; réf. 5 – 8 = 0,12 mm; réf. 10 – 18 = 0,2 mm; ≥ réf. 20 = 0,3 mm

Description technique

| | |
|--|---------------------------------|
| Nombre de dents Z | 4 |
| Ø dents D_c | 8 mm |
| Avance f_z pour le rainurage dans l'INOX > 900 N/mm ² | 0,025 mm |
| Longueur de col L_1 avec détalonnage | 25 mm |
| Ø de détalonnage D_1 | 7,7 mm |
| Avance f_z pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm ² | 0,05 mm |
| Largeur du chanfrein de bec à 45° | 0,12 mm |
| Ø queue D_s | 8 mm |
| Longueur totale L | 63 mm |
| Longueur de coupe L_c | 19 mm |
| Direction de l'approche | Horizontal, oblique et vertical |
| Queue | DIN 6535 HB avec h6 |
| Tolérance Ø nominal | h10 |

| | |
|---|---|
| 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 | non |
| Méthode d'usinage | HPC |
| Bague de couleur | Bleu |
| Type de produit | Fraise à dresser |

Données utilisateur

| | Adéquation | V_c | Code ISO |
|------------------------------|--------------------|-----------|----------|
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 110 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adaptée | 90 m/min | M |
| av. arrosage max. | adaptée | | |
| av. arrosage min. | adaptée | | |
| à sec | Moyennement adapté | | |
| Air | adaptée | | |