

**Garant**
**Fraise carbure monobloc avec brise-copeaux TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm**

**Données de commande**

N° commande	203019 8
GTIN	4045197609748
Classe d'article	11X

**Description**
**Exécution:**

Fraise hautes performances **spécialement conçues pour l'usinage TPC** dans des aciers inoxydables.

Ame renforcée.

**Remarque(s):**

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

$a_{e_{max}} = 0,08 \times D$  pour l'usinage TPC.

**NOUVELLE GENERATION DISPONIBLE!**

**Produit plus récent recommandé: 203103.**

**Description technique**

Ø dents $D_c$	8 mm
Épaisseur moyenne de copeau $h_{max}$ pour le fraisage TPC dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Nombre de dents Z	5
Épaisseur moyenne de copeau $h_{max}$ pour le fraisage TPC dans l'INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	30 mm
Ø de détalonnage $D_1$	7,8 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,16 mm
Ø queue $D_s$	8 mm
Longueur totale L	68 mm

Longueur de coupe $L_c$	24 mm
Direction de l'approche	Horizontal et oblique
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Tolérance $\varnothing$ nominal	f8
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HB
Angle d'hélice	45 degré
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Pas des arêtes de coupe	Différent
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,08xD
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	TPC
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	380 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	340 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	300 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	230 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	170 m/min	M
av. arrosage max.	Adapté		
av. arrosage min.	Moyennement adapté		

Air

adaptée