



Fraise carbure monobloc avec brise-copeaux HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 12mm



Données de commande

N° commande	203085 12
GTIN	4062406569341
Classe d'article	12X

Description

Exécution:

Fraise hautes performances **spécialement conçue pour l'usinage TPC** universel.

Ame renforcée.

Résistance à la rupture grâce à l'utilisation de substrats et grains ultra-fins permettant une flexion optimisée.

Brise-copeaux pour un bris de copeaux contrôlé.

Remarque(s):

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

$a_{e max} = 0,18 \times D$ pour l'usinage TPC.

Description technique

Ø dents D_c	12 mm
Nombre de dents Z	4
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Angle d'hélice	40 degré
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Ø de détalonnage D_1	11,8 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	45 mm
Longueur totale L	93 mm
Longueur de coupe L_c	36 mm
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HB

Ø queue D_s	12 mm
Direction de l'approche	Horizontal et oblique
Tolérance Ø nominal	e8
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,24 mm
Épaisseur moyenne de copeau h_{max} pour le fraisage TPC dans l'acier < 900 N/mm ²	0,092 mm
Revêtement	TiSiN
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	0,18xD
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	TPC
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Fraise à dresser

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	360 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	330 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	290 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	220 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	180 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	150 m/min	M
Uni	adaptée		
à sec	adaptée		

Air

adaptée