



Fraise carbure monobloc avec brise-copeaux HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 5mm



Données de commande

N° commande	203085 5
GTIN	4062406566203
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

Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HB
Longueur totale L	65 mm
Nombre de dents Z	4
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Longueur de col L_1 avec détalonnage	24 mm
Ø dents D_c	5 mm
Direction de l'approche	Horizontal et oblique
Ø queue D_s	6 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,1 mm

Longueur de coupe L_c	17 mm
Tolérance \varnothing nominal	e8
\varnothing de détalonnage D_1	4,8 mm
Angle d'hélice	40 degré
Épaisseur moyenne de copeau h_{max} pour le fraisage TPC dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,052 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	$0,18 \times D$
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	adaptée	360 m/min	P
Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	adaptée	330 m/min	P
Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	290 m/min	P
Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adaptée	220 m/min	P
Acier $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adaptée	140 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	180 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	150 m/min	M
Uni	adaptée		
à sec	adaptée		

Air

adaptée