



Fraise ébauche carbure monobloc HPC, TiXSi, Ø f8 DC: 3mm



Données de commande

N° commande	203037 3
GTIN	4045197679222
Classe d'article	12X

Description

Exécution:

Pour l'**ébauche et la finition**.

Jusqu'à 1xD dans la masse **avec avances maximales** et très faible génération de vibrations.

Pour la profondeur d'usinage admissible maximale, tenir compte du rapport cote L_c (longueur de coupe) / Ø D_c (Ø de coupe)!

Avantage(s):

Forme de goujure optimisée, dépouille excentrée, goujures larges.

Description technique

Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,1 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,02 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,025 mm
Nombre de dents Z	4
Ø dents D_c	3 mm
Ø queue D_s	6 mm
Longueur totale L	50 mm
Longueur de coupe L_c	5 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Tolérance Ø nominal	f8

Angle d'hélice	38 degré
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Revêtement	TiXSi
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	0,5×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	Vert
Type de produit	Fraise à dresser

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	250 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	200 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	moyennement adaptée	70 m/min	M
Fonte GG(G)	moyennement adaptée	120 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	adaptée		
Air	adaptée		

