



Fraise ébauche carbure monobloc HPC, TiXSi, Ø f8 DC: 12mm



Données de commande

N° commande	203037 12
GTIN	4045197679284
Classe d'article	12X

Description

Exécution:

Pour l'**ébauche et la finition**.

Jusqu'à $1 \times D$ 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) / $\varnothing D_c$ (\varnothing de coupe)!

Avantage(s):

Forme de goujure optimisée, dépouille excentrée, goujures larges.

Description technique

Avance f_z pour le rainurage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
\varnothing dents D_c	12 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,3 mm
Nombre de dents Z	4
Avance f_z pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
\varnothing queue D_s	12 mm
Longueur totale L	73 mm
Longueur de coupe L_c	16 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Tolérance \varnothing 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		

