

**Fraise carbure monobloc avec brise-copeaux TPC, TiSiN, Ø f8 DC: 5mm****Données de commande**

N° commande	203086 5
GTIN	4062406573744
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.

$a_{e,max} = 0,07 \times D$  pour l'usinage TPC.

**Description technique**

Ø dents $D_c$	5 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	30 mm
Tolérance Ø nominal	e8
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Nombre de dents Z	4
Longueur de coupe $L_c$	20 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,1 mm
Angle d'hélice	40 degré
Ø de détalonnage $D_1$	4,8 mm

Épaisseur moyenne de copeau $h_{max}$ pour le fraisage TPC dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,052 mm
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HB
Direction de l'approche	Horizontal et oblique
$\varnothing$ queue $D_s$	6 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Longueur totale L	70 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	$0,07 \times D$
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	350 m/min	P
Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	adaptée	320 m/min	P
Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	280 m/min	P
Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adaptée	210 m/min	P
Acier $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adaptée	135 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	170 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	145 m/min	M
Uni	adaptée		

à sec	adaptée
Air	adaptée