



Fraise torique carbure monobloc HPC DIN 6535 HB, TiSi, Ø DC / R1: 8/1,0mm



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 206353 8/1,0 |
| GTIN | 4045197540270 |
| Classe d'article | 12X |

Description

Exécution:

Dimensions suivant norme d'usine et hélice à 35°.

Revêtement TiSi spécial.

Qualité d'équilibrage G2,5.

Remarque(s):

NOUVELLE GÉNÉRATION DISPONIBLE!

Produit plus récent recommandé: 206348

Description technique

| | |
|---|---------------------|
| Rayon de coupe R_1 | 1 mm |
| Avance f_z pour le copiage dans l'INOX > 900 N/mm ² | 0,043 mm |
| Avance f_z pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm ² | 0,035 mm |
| Ø de détalonnage D_1 | 7,7 mm |
| Nombre de dents Z | 4 |
| Ø dents D_c | 8 mm |
| Longueur de col L_1 avec détalonnage | 25 mm |
| Ø queue D_s | 8 mm |
| Longueur de coupe L_c | 21 mm |
| Longueur totale L | 63 mm |
| Queue | DIN 6535 HB avec h6 |

| | |
|---|---------------------------------|
| Angle d'hélice | 35 degré |
| Revêtement | TiSi |
| Type d'outils | Carbure monobloc |
| Norme | Norme usine |
| Type | N |
| Tolérance Ø nominal | f8 |
| Propriété de l'angle d'hélice | Différent |
| Pas des arêtes de coupe | Différent |
| Direction de l'approche | Horizontal, oblique et vertical |
| Largeur de passe a_e pour le fraisage | 0,05×D pour le copiage |
| Largeur de passe a_e pour le fraisage | 0,3×D pour le dressage |
| Arrosage interne | non |
| Méthode d'usinage | HPC |
| Tolérance de queue | h6 |
| Bague de couleur | Bleu |
| Type de produit | Fraises toriques |

Données utilisateur

| | Adéquation | V_c | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|-----------|----------|
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 250 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 230 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 200 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 180 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 170 m/min | P |
| TOOLOX 33 | adaptée | 115 m/min | H |
| TOOLOX 44 | adaptée | 80 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adaptée | 80 m/min | M |
| Uni | moyennement adaptée | | |

| | |
|-------------------|---------------------|
| av. arrosage max. | adaptée |
| av. arrosage min. | Adapté |
| à sec | Moyennement adapté |
| Air | moyennement adaptée |