

Garant
Fraise carbure monobloc TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm

Données de commande

N° commande	203102 8
GTIN	4045197814487
Classe d'article	11X

Description

Exécution:

Fraise hautes performances avec pas de denture et d'hélice différentiels. Résistance à la rupture par flexion optimisée par utilisation de substrats à grains ultra-fins. Brise-copeaux décalés.

Remarque(s):

$a_e \max = 0,1 \times D$ pour l'usinage TPC. NOUVELLE GENERATION DISPONIBLE! Produit plus récent recommandé: 203116. h_{\max} : les valeurs indiquées dans le tableau sont des valeurs maximales. Pour les opérations de finition, nous recommandons les articles 204012, 204014 et 204015.

Description technique

Direction de l'approche	Horizontal et oblique
Longueur de col L_1 avec détalonnage	25 mm
Ø dents D_c	8 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,16 mm
Longueur totale L	63 mm
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HB
Ø de détalonnage D_1	7,8 mm
Longueur de coupe L_c	19 mm
Ø queue D_s	8 mm
Nombre de dents Z	7
Queue	DIN 6535 HB avec h6

Tolérance Ø nominal	f8
Angle d'hélice	40 degré
Épaisseur moyenne de copeau h_{max} pour le fraisage TPC dans l'INOX < 900 N/mm ²	0,045 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Nombre de brise-copeaux	0
Revêtement	TiAlN
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	0,1×D
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	TPC
Bague de couleur	bleu
Type de produit	Fraise à dresser

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	380 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	340 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	300 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	230 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	170 m/min	M
av. arrosage max.	Adapté		
av. arrosage min.	Moyennement adapté		
Air	adaptée		

