

Garant
Fraise carbure monobloc avec brise-copeaux TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm

Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 203090 8 |
| GTIN | 4045197814357 |
| Classe d'article | 11X |

Description
Exécution:

Fraise universelle hautes performances **spécialement conçue pour l'usinage TPC**.
Ame renforcée. Brise-copeaux décalés. **Résistance à la rupture par flexion optimisée** par utilisation de substrats à grains ultra-fins.

Remarque(s):

$a_{e\max} = 0,05 \times D$ pour l'usinage TPC.

h_{\max} : Les valeurs indiquées dans le tableau sont des valeurs maximales.

Tolérance Ø nominal: f8

Nombre de dents Z: 5

Angle d'hélice: 40 degré

Direction de l'approche: Horizontal et oblique

Queue: DIN 6535 HB avec h6

Qualité d'équilibrage avec queue: G 2,5 avec HB

Nombre de dents Z: 5

Longueur de coupe L_c : 32 mm

Longueur totale L: 74 mm

Ø queue D_s : 8 mm

Largeur du chanfrein de bec à 45°: 0,16 mm

Épaisseur moyenne de copeau h_{\max} pour le fraisage TPC dans le Toolox 44 HRC: 0,038 mm

Description technique

| | |
|-------------------------|-----------------------|
| Direction de l'approche | Horizontal et oblique |
| Longueur de coupe L_c | 32 mm |
| Ø queue D_s | 8 mm |

| | |
|--|---------------------|
| Épaisseur moyenne de copeau h_{max} pour le fraisage TPC dans le Toolox 44 HRC | 0,038 mm |
| Tolérance \varnothing nominal | f8 |
| Longueur totale L | 74 mm |
| Queue | DIN 6535 HB avec h6 |
| Largeur du chanfrein de bec à 45° | 0,16 mm |
| Qualité d'équilibrage avec queue | G 2,5 avec HB |
| Nombre de dents Z | 5 |
| \varnothing dents D_c | 8 mm |
| Angle d'hélice | 40 degré |
| Angle du chanfrein de bec | 45 degré |
| 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 | 0,05×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 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 |

| | | | |
|-------------------------------------|---------------------|-----------|---|
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 150 m/min | P |
| TOOLOX 33 | adaptée | 60 m/min | H |
| TOOLOX 44 | adaptée | 40 m/min | H |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm ² | adaptée | 25 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 220 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | moyennement adaptée | 150 m/min | M |
| Uni | adaptée | | |
| av. arrosage max. | Adapté | | |
| à sec | Moyennement adapté | | |
| Air | adaptée | | |