

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		