

Garant
Fraise carbure monobloc avec brise-copeaux TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm

Données de commande

N° commande	203090 12
GTIN	4045197814371
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 : 48 mm

Longueur totale L: 100 mm

Ø queue D_s : 12 mm

Largeur du chanfrein de bec à 45°: 0,24 mm

Épaisseur moyenne de copeau h_{\max} pour le fraisage TPC dans le Toolox 44 HRC: 0,054 mm

Description technique

Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,24 mm
Ø queue D_s	12 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HB

Nombre de dents Z	5
Longueur totale L	100 mm
Épaisseur moyenne de copeau h_{max} pour le fraisage TPC dans le Toolox 44 HRC	0,054 mm
Direction de l'approche	Horizontal et oblique
Ø dents D_c	12 mm
Longueur de coupe L_c	48 mm
Tolérance Ø nominal	f8
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	$0,05 \times D$
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 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		
Services			

Affûtage de queue pour mandrin de frettage avec fonction de sécurité Ø queue outil 12 mm

SZ2025 12