



## Fraise carbure monobloc avec brise-copeaux HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm



### Données de commande

N° commande	203109 16
GTIN	4062406734978
Classe d'article	12X

### 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 pour un bris de copeaux contrôlé.**

#### Remarque(s):

$h_{max}$ : les valeurs indiquées dans le tableau sont des valeurs maximales. Pour les opérations de finition, nous recommandons les articles 204012, 204014 et 204015.

$a_{e,max} = 0,07 \times D$  pour l'usinage TPC.

### Description technique

Épaisseur moyenne de copeau $h_{max}$ pour le fraisage TPC dans l'INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,078 mm
Nombre de dents Z	5
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HB
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	55 mm
Tolérance Ø nominal	e8
Longueur totale L	108 mm
Ø de détalonnage $D_1$	15,8 mm
Longueur de coupe $L_c$	48 mm
Angle d'hélice	40 degré
Ø dents $D_c$	16 mm

Direction de l'approche	Horizontal et oblique
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Ø queue D <sub>s</sub>	16 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,32 mm
Nombre de brise-copeaux	1
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 <sub>e</sub> pour le fraisage	0,07×D
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	TPC
Bague de couleur	bleu
Type de produit	Fraise à dresser

## Données utilisateur

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

