



## Fraise carbure monobloc avec brise-copeaux HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm



### Données de commande

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 203109 20     |
| GTIN             | 4062406734985 |
| 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> | 0,097 mm              |
| Ø de détalonnage $D_1$   | 19,8 mm               |
| Largeur du chanfrein de bec à 45°  | 0,4 mm                |
| Direction de l'approche  | Horizontal et oblique |
| Ø queue $D_s$  | 20 mm                 |
| Longueur de col $L_1$ avec détalonnage   | 70 mm                 |
| Qualité d'équilibrage avec queue   | G 2,5 avec HB         |
| Tolérance Ø nominal  | e8                    |
| Nombre de dents Z  | 5                     |
| Queue  | DIN 6535 HB avec h6   |

|   |                  |
|---|------------------|
| Angle du chanfrein de bec               | 45 degré         |
| Ø dents $D_c$                           | 20 mm            |
| Angle d'hélice                          | 40 degré         |
| Longueur de coupe $L_c$                 | 60 mm            |
| Longueur totale L                       | 126 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 $a_e$ pour le fraisage | $0,07 \times D$  |
| 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 <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            |           |          |

