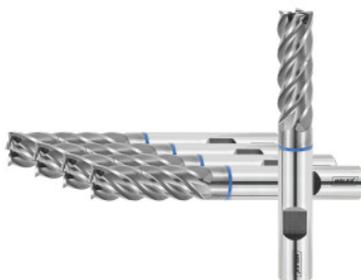




Fraise carbure monobloc avec brise-copeaux TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm



Données de commande

N° commande	GG3109 20
GTIN	4067263102458
Classe d'article	GGN

Description

Exécution:

Comme 203109.

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 pour un bris de copeaux contrôlé.**

Remarque(s):

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

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

Description technique

Épaisseur moyenne de copeau h_{max} pour le fraisage TPC dans l'INOX < 900 N/mm ²	0,097 mm
Nombre de dents Z	5
Longueur de coupe L_c	60 mm
Ø dents D_c	20 mm
Direction de l'approche	Horizontal et oblique
Longueur de col L_1 avec détalonnage	70 mm

Queue	DIN 6535 HB avec h6
Tolérance Ø nominal	e8
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,4 mm
Longueur totale L	126 mm
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HB
Ø de détalonnage D ₁	19,8 mm
Ø queue D _s	20 mm
Angle d'hélice	40 degré
Contenu	5
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×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 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
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	240 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	adaptée	170 m/min	M
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
Air	adaptée		

Accessoires

Fraise carbure monobloc avec brise-copeaux HPC Ø f8 DC
20 mm

203109 20