

Garant
Fraise ébauche carbure monobloc ISO H55 HPC/TPC, TiSiN, Ø f8 DC: 5mm

Données de commande

N° commande	202970 5
GTIN	4067263743064
Classe d'article	11Z

Description
Exécution:

Pour l'usinage des **aciers** dans la zone de transition des **groupes de matières ISO P et H**. Spécialement conçue pour les aciers dans la **plage de résistance à la traction 1000-1500 N/mm²** et pour les **aciers trempés jusqu'à 55 HRC**. **Substrat micrograin** et revêtement adaptés pour **une durée de vie et une sécurité de processus maximales**. **Coupe douce** grâce à la spiralisation de 45°.

Description technique

Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Arrondi d'angle r_v	0,1 mm
Nombre de dents Z	4
Longueur totale L	57 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 55 HRC	0,02 mm
Ø queue D_s	6 mm
Ø dents D_c	5 mm
Angle d'hélice	45 degré
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Tolérance Ø nominal	e8
Longueur de col L_1 avec détalonnage	18 mm
Ø de détalonnage D_1	4,7 mm

Longueur de coupe L_c	13 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 55 HRC	0,01 mm
Revêtement	TiSiN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	H
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Pas des arêtes de coupe	Différent
Largeur de passe a_e pour le fraisage	0,1×D
Largeur de passe a_e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
Largeur de passe a_e pour le fraisage	0,15×D pour le dressage
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Méthode d'usinage	TPC
Bague de couleur	Rouge
Type de produit	Fraise à dresser

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	160 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	120 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	115 m/min	P
Acier < 50 HRC	adaptée	70 m/min	H
Acier < 55 HRC	adaptée	60 m/min	H
Acier < 60 HRC	moyennement adaptée	30 m/min	H
à sec	adaptée		
Air	adaptée		

