

mimatic
Tool Systems
Disques de fraisage DeepMILL-G Largeur ap = 2 mm, TiAlN, Ø D: 40mm

Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 218230 40 |
| GTIN | 2050001737069 |
| Classe d'article | 29C |

Description
Exécution:

Rainurage, réalisation de gorges, structures cannelées.

Le modèle DeepMILL-G permet de travailler jusqu'à fleur de lame.

Remarque(s):

Valeurs indicatives d'utilisation pour a_e max.

Description technique

| | |
|--|--------------|
| Type support de base | 13/21 |
| Prof. d'attaque $a_{e\ max}$ par coupe | 9,2 mm |
| Largeur de plaquette E | 6 mm |
| Ø D | 40 mm |
| Nombre de dents Z | 18 |
| Nombre de dents effectif Z_{eff} | 9 |
| Queue | avec alésage |
| Revêtement | TiAlN |

| | |
|-----------------|-----------------------------------|
| Avance f_z | 0,025 mm |
| Matériau | Carbure monobloc |
| Type de produit | Plaquettes de coupe pour fraisage |

Données utilisateur

| | Adéquation | V_c | Code ISO |
|-------------------------------|---------------------|-----------|----------|
| Alu Plastiques | moyennement adaptée | 300 m/min | N |
| Alu (à copeaux courts) | moyennement adaptée | 200 m/min | N |
| Alu > 10% Si | moyennement adaptée | 150 m/min | N |
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 160 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 120 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 100 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 100 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adaptée | 80 m/min | M |
| Fonte GG(G) | adaptée | 120 m/min | K |
| av. arrosage max. | adaptée | | |
| à sec | adaptée | | |

Accessoires

| | |
|---|--------------|
| Support de base Queue Weldon Type 13/21 | 218205 13/21 |
|---|--------------|