



## TDKT 1505PDR-FW, IC830, Type: UNI



### Données de commande

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 226582 UNI    |
| GTIN             | 7291075312928 |
| Classe d'article | 19A           |

### Description

#### Exécution:

Plaquette trigone avec 3 arêtes de coupe hélicoïdales. Coupe positive axiale et radiale. Pour un usinage efficace et précis d'épaulements à 90°.

Avec profil ébauche.

#### Remarque(s):

Valeurs indicatives d'utilisation pour  $a_e = 0,3...1 \times D$  /  $a_p \text{ max} = 13,0 \text{ mm}$ .

A l'état monté, le diamètre de l'outil  $D_c$  augmente d'environ 1 mm.

La quantité de commande minimum correspond à une unité d'emballage (VPE) ou à un multiple de celle-ci.

### Description technique

|                             |                 |
|-----------------------------|-----------------|
| Nombre de changements/dents | 3               |
| Série                       | HELI3MILL       |
| Rayon d'angle               | 0,8 mm          |
| Code ISO plaquette          | TDKT 1505PDR-FW |
| Type                        | UNI             |

|                     |                             |
|---------------------|-----------------------------|
| Géométrie           | PDR-FW                      |
| Référence fabricant | HM390 TDKT 1505PDR-FW IC830 |
| Nuance              | IC830                       |
| Type d'outils       | Carbure                     |
| Type de produit     | Plaquette pour fraisage     |

### Données utilisateur

|                                | Adéquation          | V <sub>c</sub> | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 220 m/min      | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 200 m/min      | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 170 m/min      | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | moyennement adaptée | 150 m/min      | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée             | 110 m/min      | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée             | 90 m/min       | M        |
| Uni                            | adaptée             |                |          |
| av. arrosage max.              | adaptée             |                |          |
| à sec                          | adaptée             |                |          |