

Fraise carbure monobloc avec brise-copeaux TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm**Données de commande**

N° commande	203106 8
GTIN	4069515013246
Classe d'article	11X

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):

$a_e \max = 0,07 \times D$ pour l'usinage TPC. $h_{\max}$: les valeurs indiquées dans le tableau sont des valeurs maximales. Pour les opérations de finition, nous recommandons les articles 204012, 204014 et 204015. NOUVELLE GENERATION DISPONIBLE! Produit plus récent recommandé: 203117.

Description technique

Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Ø de détalonnage D_1	7,8 mm
Longueur totale L	68 mm
Tolérance Ø nominal	f8
Longueur de coupe L_c	24 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,16 mm
Ø queue D_s	8 mm
Ø dents D_c	8 mm
Angle d'hélice	40 degré
Nombre de brise-copeaux	1
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HB

Fiche technique

Longueur de col L_1 avec détalonnage	30 mm
Épaisseur moyenne de copeau h_{max} pour le fraisage TPC dans l'INOX < 900 N/mm ²	0,042 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Nombre de dents Z	7
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.	Adapté		
av. arrosage min.	Moyennement adapté		
Air	adaptée		

