

Fraise carbure monobloc GARANT INOX HPC, AlTiN, Ø e8 DC: 2,5mm



Données de commande

N° commande	202952 2,5
GTIN	4069515039536
Classe d'article	11Z

Description

Exécution:

Fraise avec **géométrie optimisée** et **revêtement hautes performances** moderne pour des performances d'usinage optimales dans divers **aciers inoxydables**. Egalement utilisable dans les matériaux **duplex**. **Cotes similaires à DIN 6527**.

Avantage(s):

Fonctionnement à faibles vibrations.

Remarque(s):

Produit succédant à 202989.

Description technique

Queue	DIN 6535 HA avec h6	
Longueur totale L	57 mm	
Avance f_z pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm ²	0,028 mm	
Longueur de coupe L _c	6 mm	
\varnothing dents D_{c}	2,5 mm	
Type de queue	HA	
Arrondi d'angle r _v	0,1 mm	
Tolérance Ø nominal	e8	
Nombre de dents Z	4	
\varnothing de détalonnage D_1	2,3 mm	

Fiche technique

Angle d'hélice	40 degré	
Avance f_z pour le rainurage dans l'INOX > 900 N/mm ²	0,019 mm	
Ø queue D _s	6 mm	
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical	
Longueur de col L₁ avec détalonnage	10 mm	
Revêtement	AlTiN	
Type d'outils	Carbure monobloc	
Norme	DIN 6527	
Туре	N	
Pas des arêtes de coupe	Différent	
Largeur de passe a _e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D	
Largeur de passe a _e pour le fraisage	0,3×D pour le dressage	
Arrosage interne	non	
Méthode d'usinage	HPC	
Bague de couleur	Bleu	
Type de produit	Fraise à dresser	

Données utilisateur

	Adéquation	\mathbf{V}_{c}	Code ISO
Acier < 500 N/mm ²	moyennement adaptée	240 m/min	Р
Acier < 750 N/mm ²	moyennement adaptée	220 m/min	Р
Acier < 900 N/mm²	moyennement adaptée	200 m/min	Р
Acier < 1100 N/mm ²	moyennement adaptée	180 m/min	Р
Acier < 1400 N/mm ²	moyennement adaptée	150 m/min	Р
TOOLOX 33	moyennement adaptée	115 m/min	Н
TOOLOX 44	moyennement adaptée	80 m/min	Н
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	100 m/min	М
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	90 m/min	М

Fiche technique

av. arrosage max.	adaptée	
av. arrosage min.	adaptée	
à sec	moyennement adaptée	
Air	adaptée	