

Garant**Fraise carbure monobloc HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 16mm****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 203024 16 |
| GTIN | 4045197857934 |
| Classe d'article | 11X |

Description**Remarque(s):****Produit succédant à 203022.****Description technique**

| | |
|---|---------------------------------|
| Queue | DIN 6535 HB avec h6 |
| Ø dents D_c | 16 mm |
| Nombre de dents Z | 4 |
| Ø queue D_s | 16 mm |
| Largeur du chanfrein de bec à 45° | 0,5 mm |
| Longueur de coupe L_c | 76 mm |
| Longueur totale L | 150 mm |
| Direction de l'approche | Horizontal, oblique et vertical |
| Avance f_z pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm ² | 0,08 mm |
| Tolérance Ø nominal | e8 |
| Angle d'hélice | 38 degré |
| Angle du chanfrein de bec | 45 degré |
| 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 | $0,1 \times D$ pour le dressage |
| Arrosage interne | non |
| Méthode d'usinage | HPC |
| Bague de couleur | bleu |
| Type de produit | Fraise à dresser |

Données utilisateur

| | Adéquation | V_c | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|-----------|----------|
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 100 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 90 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 80 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 70 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 65 m/min | P |
| TOOLOX 33 | adaptée | 55 m/min | H |
| TOOLOX 44 | adaptée | 50 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 45 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adaptée | 40 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | moyennement adaptée | 30 m/min | S |
| Uni | moyennement adaptée | | |
| av. arrosage max. | adaptée | | |
| av. arrosage min. | Adapté | | |
| à sec | moyennement adaptée | | |