

## Garant

### Fraise carbure monobloc avec plus de brise-copeaux TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 14mm



## Données de commande

N° commande	203106 14
GTIN	4045197954060
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 pour un bris de copeaux contrôlé.**

### Remarque(s):

$h_{max}$ : les valeurs indiquées dans le tableau sont des valeurs maximales.

$a_{e max} = 0,07 \times D$  pour l'usinage TPC.

Tolérance Ø nominal: f8

Nombre de dents Z: 7

Angle d'hélice: 40 degré

Direction de l'approche: Horizontal et oblique

Queue: DIN 6535 HB avec h6

Qualité d'équilibrage avec queue: G 2,5 avec HB

Nombre de dents Z: 7

Longueur de coupe  $L_c$ : 42 mm

Longueur de col  $L_1$  avec détalonnage: 50 mm

Ø de détalonnage  $D_1$ : 13,8 mm

Longueur totale L: 99 mm

Ø queue  $D_s$ : 14 mm

## Description technique

Angle d'hélice	40 degré
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,28 mm
Tolérance Ø nominal	f8

Ø dents $D_c$	14 mm
Direction de l'approche	Horizontal et oblique
Épaisseur moyenne de copeau $h_{max}$ pour le fraisage TPC dans l'INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,069 mm
Ø de détalonnage $D_1$	13,8 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	50 mm
Nombre de dents $Z$	7
Ø queue $D_s$	14 mm
Longueur de coupe $L_c$	42 mm
Longueur totale $L$	99 mm
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HB
Queue	DIN 6535 HB avec h6
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	0,07×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 <sup>2</sup>	adaptée	380 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	340 m/min	P

Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	300 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	230 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	170 m/min	M
av. arrosage max.	Adapté		
av. arrosage min.	Moyennement adapté		
Air	adaptée		