

Garant
Fraise carbure monobloc avec plus de brise-copeaux TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm

Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 203108 12 |
| GTIN | 4045197954183 |
| 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.

$a_{e max} = 0,03 \times D$ 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 : 60 mm

Longueur totale L: 112 mm

Ø queue D_s : 12 mm

Largeur du chanfrein de bec à 45°: 0,24 mm

Épaisseur moyenne de copeau h_{max} pour le fraisage TPC dans l'INOX < 900 N/mm²: 0,044 mm

Description technique

| | |
|-------------------|----------|
| Angle d'hélice | 40 degré |
| Nombre de dents Z | 7 |
| Ø dents D_c | 12 mm |

| | |
|--|-----------------------|
| Épaisseur moyenne de copeau h_{max} pour le fraisage TPC dans l'INOX < 900 N/mm ² | 0,044 mm |
| Longueur totale L | 112 mm |
| Tolérance Ø nominal | f8 |
| Direction de l'approche | Horizontal et oblique |
| Ø queue D _s | 12 mm |
| Queue | DIN 6535 HB avec h6 |
| Qualité d'équilibrage avec queue | G 2,5 avec HB |
| Longueur de coupe L _c | 60 mm |
| Largeur du chanfrein de bec à 45° | 0,24 mm |
| 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 | 0,03×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 | 270 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 240 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 210 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 160 m/min | P |

| | | | |
|------------------------------|--------------------|-----------|---|
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 200 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adaptée | 140 m/min | M |
| av. arrosage max. | Adapté | | |
| av. arrosage min. | Moyennement adapté | | |
| Air | adaptée | | |