



Fraise carbure monobloc, TiAlN, Ø DC: 3mm



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 203617 3 |
| GTIN | 4045197958488 |
| Classe d'article | 12X |

Description

Exécution:

Pour les **opérations de finition**. Géométrie spéciale pour une évacuation des copeaux optimale.
 Pour le **contourage en finition**. Modèle très robuste grâce à l'âme renforcée.

Description technique

| | |
|---|---------------------|
| Longueur totale L | 54 mm |
| Angle d'hélice | 45 degré |
| Longueur de coupe L _c | 6 mm |
| Queue | DIN 6535 HA avec h6 |
| Nombre de dents Z | 6 |
| Ø dents D _c | 3 mm |
| Tolérance Ø nominal | h10 |
| Ø queue D _s | 6 mm |
| Direction de l'approche | horizontal |
| Avance f _z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ² | 0,016 mm |
| Angle du chanfrein de bec | 90 degré |
| Revêtement | TiAlN |
| Type d'outils | Carbure monobloc |
| Norme | Norme usine |

| | |
|---|------------------------|
| Type | N |
| Largeur de passe a_e pour le fraisage | 0,1×D pour le dressage |
| Arrosage interne | non |
| Bague de couleur | Sans |
| Type de produit | Fraise à dresser |

Données utilisateur

| | Adéquation | V_c | Code ISO |
|--------------------------------|--------------------|-----------|----------|
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 160 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 140 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 120 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 110 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 100 m/min | P |
| Acier < 55 HRC | adaptée | 70 m/min | H |
| Acier < 60 HRC | adaptée | 60 m/min | H |
| av. arrosage max. | adaptée | | |
| av. arrosage min. | Moyennement adapté | | |
| à sec | Adapté | | |
| Air | Adapté | | |

Services

| | |
|--------------------------------|-----------|
| Rectification de queue Type HB | 129100 HB |
|--------------------------------|-----------|