

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

Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 203089 14 |
| GTIN | 4045197706454 |
| Classe d'article | 11X |

Description

Exécution:

Fraises hautes performances spécialement conçue pour l'usinage TPC, utilisation universelle. Ame renforcée. Résistance à la rupture par flexion optimisée par utilisation de substrats à grains ultra-fins.

Remarque(s):

$a_{e\ max} = 0,07 \times D$ pour l'usinage TPC. h_{max} : les valeurs indiquées dans le tableau sont des valeurs maximales. Pour les opérations de finition, nous recommandons les articles 204012, 204014 et 204015. NOUVELLE GENERATION DISPONIBLE! Produit plus récent recommandé: 203092.

Description technique

| | |
|--|-----------------------|
| Longueur de col L_1 avec détalonnage | 50 mm |
| Largeur du chanfrein de bec à 45° | 0,28 mm |
| Ø de détalonnage D_1 | 13,8 mm |
| Nombre de dents Z | 5 |
| Ø dents D_c | 14 mm |
| Épaisseur moyenne de copeau h_{max} pour le fraisage TPC dans le Toolox 44 HRC | 0,069 mm |
| Ø queue D_s | 14 mm |
| Longueur totale L | 99 mm |
| Longueur de coupe L_c | 42 mm |
| Direction de l'approche | Horizontal et oblique |

| | |
|---|---------------------|
| Queue | DIN 6535 HB avec h6 |
| Tolérance Ø nominal | f8 |
| Qualité d'équilibrage avec queue | G 2,5 avec HB |
| Angle d'hélice | 40 degré |
| Angle du chanfrein de bec | 45 degré |
| Nombre de brise-copeaux | 1 |
| 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 | 0,07xD |
| Arrosage interne | non |
| Méthode d'usinage | TPC |
| Bague de couleur | Vert |
| Type de produit | Fraise à dresser |

Données utilisateur

| | Adéquation | V_c | Code ISO |
|-------------------------------------|------------|-----------|----------|
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 380 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 340 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 300 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 230 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 150 m/min | P |
| TOOLOX 33 | adaptée | 60 m/min | H |
| TOOLOX 44 | adaptée | 40 m/min | H |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm ² | adaptée | 25 m/min | H |

| | | | |
|------------------------------|---------------------|-----------|---|
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 220 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | moyennement adaptée | 150 m/min | M |
| Uni | adaptée | | |
| av. arrosage max. | Adapté | | |
| à sec | Moyennement adapté | | |
| Air | adaptée | | |