

**Garant****Fraise ébauche carbure monobloc MTC, AlCrN, Ø e8 DC: 10mm****Données de commande**

N° commande	203061 10
GTIN	4045197775924
Classe d'article	11X

**Description****Exécution:**

Pour l'**ébauche et la finition** jusqu'à 1,5xD en pleine matière avec **avances maximales** et très faible génération de vibrations.

Pour une réduction de l'effort de coupe et une meilleure qualité de surface grâce à l'**hélice à 45°**. Revêtement amélioré pour une plus grande réduction de l'effort de coupe et une durée de vie de l'outil prolongée.

**Utilisation:**

Spécialement conçues pour les applications **MTC (Multi Task Cutting)** sur la nouvelle génération de centres de tournage/fraisage.

**Description technique**

Tolérance Ø nominal	e8
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,2 mm
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HB
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Ø dents D <sub>c</sub>	10 mm
Nombre de dents Z	4
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Ø queue D <sub>s</sub>	10 mm
Longueur de col L <sub>1</sub> avec détalonnage	30 mm
Longueur de coupe L <sub>c</sub>	22 mm

Ø de détalonnage $D_1$	9,7 mm
Longueur totale L	72 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Angle d'hélice	45 degré
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Revêtement	AlCrN
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	0,3×D pour le dressage
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	MTC
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Fraise à dresser

## Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	250 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	230 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	200 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	50 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	150 m/min	K

Uni	adaptée
av. arrosage max.	adaptée
av. arrosage min.	moyennement adaptée
à sec	adaptée
Air	adaptée