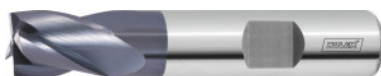




## Fraise carbure monobloc, TiAlN, Ø e8 DC: 10mm



### Données de commande

N° commande	202615 10
GTIN	4062406244941
Classe d'article	12X

### Description

#### Exécution:

Dépouille excentrée.

#### Remarque(s):

Produit succédant à 202610.

### Description technique

Angle d'hélice	30 degré
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Ø queue $D_s$	10 mm
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Ø dents $D_c$	10 mm
Type de queue	HB
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Nombre de dents Z	4
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Longueur totale L	65 mm
Tolérance Ø nominal	e8
Longueur de coupe $L_c$	14 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	Profondeur de coupe rainure pleine $1 \times D$
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	$0,03 \times D$ pour le copiage
Arrosage interne	non
Bague de couleur	Sans
Type de produit	Fraise à dresser

### Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	280 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adaptée	200 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	120 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	105 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	100 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	60 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	90 m/min	K
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	Moyennement adapté		
à sec	moyennement adaptée		
Air	moyennement adaptée		