

**Garant**
**Fraise ébauche carbure monobloc MTC / TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm**

**Données de commande**

N° commande	202979 8
GTIN	4062406245184
Classe d'article	11X

**Description**
**Exécution:**

**Nette réduction de l'effort de coupe** grâce à l'hélice à 45°.

**Utilisation:**

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

**Remarque(s):**

Pour les matières > 55 HRC, nous recommandons de réduire la profondeur d'avance à  $a_p = 0,25 \times D \dots 0,5 \times D$ .

**Description technique**

Ø de détalonnage $D_1$	7,4 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	25 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Angle d'hélice	45 degré
Ø dents $D_c$	8 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 60 HRC	0,025 mm
Longueur de coupe $L_c$	21 mm
Tolérance Ø nominal	f8
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 60 HRC	0,02 mm
Longueur totale L	63 mm
Queue	DIN 6535 HA avec h6

Ø queue D <sub>s</sub>	8 mm
Nombre de dents Z	4
Arrondi d'angle r <sub>v</sub>	0,2 mm
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	H
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Pas des arêtes de coupe	Différent
Largeur de passe a <sub>e</sub> pour le fraisage	0,15×D pour le dressage
Largeur de passe a <sub>e</sub> pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
Largeur de passe a <sub>e</sub> pour le fraisage	0,1×D
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	TPC
Méthode d'usinage	MTC
Bague de couleur	Rouge
Type de produit	Fraise à dresser

## Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	160 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	115 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	115 m/min	P
Acier < 55 HRC	adaptée	60 m/min	H
Acier < 60 HRC	adaptée	30 m/min	H
Acier < 65 HRC	adaptée	25 m/min	H
Acier < 67 HRC	moyennement adaptée	20 m/min	H
av. arrosage max.	moyennement adaptée		

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