

Garant
Fraise ébauche carbure monobloc MTC / TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm

Données de commande

N° commande	202981 10
GTIN	4062406245474
Classe d'article	11X

Description
Exécution:

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

Spécialement conçu pour la **méthode de fraisage trochoïdale**.

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	9,2 mm
Longueur totale L	80 mm
Longueur de coupe L_c	30 mm
Ø dents D_c	10 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Ø queue D_s	10 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 60 HRC	0,03 mm
Angle d'hélice	45 degré
Nombre de dents Z	4

Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 60 HRC	0,025 mm
Tolérance \varnothing nominal	f8
Longueur de col L_1 avec détalonnage	35 mm
Arrondi d'angle r_v	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_e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine $1 \times D$
Largeur de passe a_e pour le fraisage	$0,2 \times D$ pour le dressage
Largeur de passe a_e pour le fraisage	$0,1 \times D$
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_c	Code ISO
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	160 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	115 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	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