



Fraise carbure monobloc avec brise-copeaux TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10 mm



Données de commande

N° commande	203101 10
GTIN	4062406252540
Classe d'article	12X

Description

Exécution:

Fraise hautes performances avec **pas de denture** et **d'hélice différentiels**. Résistance à la rupture par flexion optimisée par utilisation de substrats à grains ultra-fins.

Brise-copeaux pour un bris de copeaux contrôlé.

Remarque(s):

h_{max} : les valeurs indiquées dans le tableau sont des valeurs maximales.

$a_{e max} = 0,07 \times D$ pour l'usinage TPC.

Tolérance Ø nominal: f8

Nombre de dents Z: 5

Angle d'hélice: 40 degré

Direction de l'approche: Horizontal et oblique

Queue: DIN 6535 HB avec h6

Qualité d'équilibrage avec queue: G 2,5 avec HB

Nombre de dents Z: 5

Longueur de coupe L_c : 30 mm

Longueur de col L_1 avec détalonnage: 35 mm

Ø de détalonnage D_1 : 9,8 mm

Longueur totale L: 80 mm

Ø queue D_s : 10 mm

Description technique

Tolérance Ø nominal	f8
Ø dents D_c	10 mm
Direction de l'approche	Horizontal et oblique

Queue	DIN 6535 HB avec h6
Nombre de dents Z	5
Ø de détalonnage D_1	9,8 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	35 mm
Ø queue D_s	10 mm
Longueur de coupe L_c	30 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,2 mm
Angle d'hélice	40 degré
Longueur totale L	80 mm
Épaisseur moyenne de copeau h_{max} pour le fraisage TPC dans l'INOX < 900 N/mm ²	0,051 mm
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HB
Angle du chanfrein de bec	45 degré
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	0,07×D
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	TPC
Bague de couleur	bleu
Type de produit	Fraises à queue cylindrique