

Garant

**Fraises 3 tailles en carbure monobloc HPC, TiAlN, Ø×largeur ±0,1×k11:
80X3mm**

**Données de commande**

N° commande	185015 80X3
GTIN	4062406397494
Classe d'article	11V

Description**Exécution:**

Fraise 3 tailles de précision en carbure monobloc dans le domaine de l'usinage HPC. **Avec nouveau revêtement hautes performances** pour une durée de vie maximale.

Train de fraises: les fraises de même Ø et nombre de dents peuvent être couplées pour les largeurs intermédiaires et réglées à la largeur désirée. Les dents se recourent alors, les fraises n'ayant pas de moyeu surélevé.

Les jeux de 2 pièces sont particulièrement économiques. L'inversion permet d'utiliser successivement les deux arêtes latérales de chaque fraise.

Remarque(s):

- **Ne pas serrer ensemble des fraises en jeu sans la bague de mandrin de fraisage large correspondante, au risque d'endommager les fraises.**
- **Bagues de mandrin de fraisage adaptées, voir groupe de produits 30.**
- **Rainures pleines: f_z pour $a_e = 0,1 \times D$.**

Produit succédant à 185010.

Description technique

Possibilités de couplage avec 2 fraises même largeur, pour largeur totale E	5,5 - 5,8 mm
Largeur de coupe	3 mm
Type de queue	avec alésage
Ø alésage H6 d ₁	27 mm
Possibilités de couplage avec 2 fraises même largeur A/B	3 mm
Ø moyeu d ₂ ±1	50 mm
Ø dents D _c	80 mm
Hauteur de dent Zh	15 mm
Nombre de dents Z	22
Avance f _z dans l'acier < 900 N/mm ²	0,045 mm
Epaisseur moyeu b ±0,1	1,9 mm
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 885 A
Type	N
Tolérance Ø nominal	±0,1
Largeur de passe a _e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
Méthode d'usinage	HPC
Arrosage interne	non
Bague de couleur	Sans
Type de produit	Fraises 3 tailles

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Alu Plastiques	adaptée	280 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	280 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	200 m/min	N

Acier < 500 N/mm ²	adaptée	120 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	110 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	100 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	90 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	75 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	45 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	70 m/min	K
CuZn	adaptée	300 m/min	N
Huile	moyennement adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		