

**Garant****Fraises 3 tailles en carbure monobloc HPC, TiAlN, Ø×largeur ±0,1×k11:  
80X5mm****Données de commande**

N° commande	185015 80X5
GTIN	4062406397517
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	9,2 - 9,8 mm
Type de queue	avec alésage
Nombre de dents Z	22
Hauteur de dent Zh	15 mm
Ø dents D <sub>c</sub>	80 mm
Avance f <sub>z</sub> dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Epaisseur moyeu b ±0,1	3,1 mm
Largeur de coupe	5 mm
Possibilités de couplage avec 2 fraises même largeur A/B	5 mm
Ø alésage H6 d <sub>1</sub>	27 mm
Ø moyeu d <sub>2</sub> ±1	50 mm
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 885 A
Type	N
Tolérance Ø nominal	±0,1
Largeur de passe a <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	adaptée	120 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	110 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	100 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	75 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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		