

**Garant****Fraise carbure monobloc, non revêtu, Ø e8 DC: 10mm****Données de commande**

N° commande	202820 10
GTIN	4045197662774
Classe d'article	11X

**Description****Exécution:**

Double angle de dépouille latérale.

**Description technique**

Ø dents $D_c$	10 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,1 mm
Type de queue	HB
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Nombre de dents Z	4
Ø queue $D_s$	10 mm
Longueur totale L	120 mm
Longueur de coupe $L_c$	50 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Tolérance Ø nominal	e8
Angle d'hélice	35 degré
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Revêtement	non revêtu

Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	$0,1 \times D$ pour le dressage
Arrosage interne	non
Bague de couleur	Sans
Type de produit	Fraise à dresser

### Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	110 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adaptée	80 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	50 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	45 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	40 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	35 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	25 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	35 m/min	M
Fonte GG(G)	moyennement adaptée	55 m/min	K
Uni	moyennement adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		