

**Garant**
**Fraise ébauche carbure monobloc MTC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm**

**Données de commande**

N° commande	202982 8
GTIN	4045197459831
Classe d'article	11X

**Description**
**Exécution:**

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

**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**

Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 60 HRC	0,025 mm
Ø de détalonnage $D_1$	7,4 mm
Nombre de dents Z	4
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	62 mm
Ø dents $D_c$	8 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,1 mm
Ø queue $D_s$	8 mm
Longueur totale L	100 mm
Longueur de coupe $L_c$	16 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Queue	DIN 6535 HB avec h6

Tolérance Ø nominal	f8
Angle d'hélice	45 degré
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 60 HRC	0,02 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré
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×D
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,15×D pour le dressage
Arrosage interne	non
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 <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	70 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	60 m/min	P
Acier < 55 HRC	adaptée	45 m/min	H
Acier < 60 HRC	adaptée	25 m/min	H
Acier < 65 HRC	adaptée	20 m/min	H
Acier < 67 HRC	moyennement adaptée	15 m/min	H
av. arrosage max.	moyennement adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		

à sec	adaptée
Air	adaptée