



## Fraise carbure monobloc HPC, TiSi, Ø f8 DC: 10mm



### Données de commande

N° commande	203014 10
GTIN	4045197551016
Classe d'article	12X

### Description

#### Exécution:

Revêtement TiSi spécial.

#### Remarque(s):

**NOUVELLE GENERATION DISPONIBLE!**

**Produits plus récents recommandés: 203013, 203015, 203021, 203027.**

### Description technique

Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	30 mm
Nombre de dents Z	4
Ø dents $D_c$	10 mm
Ø de détalonnage $D_1$	9,7 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,2 mm
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Ø queue $D_s$	10 mm
Longueur totale L	72 mm
Longueur de coupe $L_c$	22 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Tolérance Ø nominal	f8

Angle d'hélice	35 degré
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Revêtement	TiSi
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	0,3×D pour le dressage
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	Bleu
Type de produit	Fraise à dresser

## Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	240 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	220 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	150 m/min	P
TOOLOX 33	adaptée	115 m/min	H
TOOLOX 44	adaptée	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	M
Uni	moyennement adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		

av. arrosage min.	moyennement adaptée
à sec	adaptée
Air	Adapté