



## Fraise carbure monobloc avec brise-copeaux HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 10mm



### Données de commande

N° commande	203085 10
GTIN	4062406569334
Classe d'article	12X

### Description

#### Exécution:

Fraise hautes performances **spécialement conçue pour l'usinage TPC** universel.

#### Ame renforcée.

**Résistance à la rupture grâce à l'utilisation de substrats et grains ultra-fins permettant une flexion optimisée.**

**Brise-copeaux** pour un bris de copeaux contrôlé.

#### Remarque(s):

$h_{max}$ : les valeurs indiquées dans le tableau sont des valeurs maximales.

$a_{e_{max}} = 0,18 \times D$  pour l'usinage TPC.

### Description technique

Queue	DIN 6535 HB avec h6
Longueur totale L	80 mm
Direction de l'approche	Horizontal et oblique
Ø dents $D_c$	10 mm
Nombre de dents Z	4
Tolérance Ø nominal	e8
Angle d'hélice	40 degré
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HB
Ø queue $D_s$	10 mm

Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,2 mm
Ø de détalonnage $D_1$	9,8 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	35 mm
Longueur de coupe $L_c$	30 mm
Épaisseur moyenne de copeau $h_{max}$ pour le fraisage TPC dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,074 mm
Revêtement	TiSiN
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	0,18×D
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	TPC
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Fraise à dresser

## Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	360 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	330 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	290 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	220 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	180 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	150 m/min	M
Uni	adaptée		
à sec	adaptée		

Air

adaptée