



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



### Données de commande

N° commande	203037 10
GTIN	4045197679277
Classe d'article	12X

### Description

#### Exécution:

Pour l'**ébauche et la finition**.

Jusqu'à  $1 \times D$  dans la masse **avec avances maximales** et très faible génération de vibrations.

Pour la profondeur d'usinage admissible maximale, tenir compte du rapport cote  $L_c$  (longueur de coupe) /  $\varnothing D_c$  ( $\varnothing$  de coupe)!

#### Avantage(s):

Forme de goujure optimisée, dépouille excentrée, goujures larges.

### Description technique

Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,2 mm
$\varnothing$ dents $D_c$	10 mm
Nombre de dents Z	4
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
$\varnothing$ queue $D_s$	10 mm
Longueur totale L	66 mm
Longueur de coupe $L_c$	14 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Tolérance $\varnothing$ nominal	f8

Angle d'hélice	38 degré
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Revêtement	TiXSi
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Type	N
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Pas des arêtes de coupe	Différent
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,5×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	Vert
Type de produit	Fraise à dresser

## Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	250 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	200 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	70 m/min	M
Fonte GG(G)	moyennement adaptée	120 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	adaptée		
Air	adaptée		

