



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



Données de commande

N° commande	203047 10
GTIN	4045197679475
Classe d'article	12X

Description

Exécution:

Pour **l'ébauche et la finition.**

Jusqu'à $0,7 \times D$ dans la masse **avec avances maximales** et très faible génération de vibrations.

Sans pas d'hélice dynamique.

Avantage(s):

Forme de goujure optimisée, dépouille excentrée, goujures larges.

Description technique

Ø dents D_c	10 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Ø de détalonnage D_1	9,7 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,2 mm
Nombre de dents Z	4
Avance f_z pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	38 mm
Ø queue D_s	10 mm
Longueur totale L	80 mm
Longueur de coupe L_c	30 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Queue	DIN 6535 HB avec h6

Tolérance Ø nominal	f8
Angle d'hélice	38 degré
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Revêtement	TiXSi
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Pas des arêtes de coupe	Différent
Largeur de passe a_e pour le fraisage	0,25×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 ²	adaptée	250 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	200 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	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		

