

**Garant**
**Fraise carbure monobloc DIN 6535 HB, TiAlN, Ø e8 DC: 10mm**

**Données de commande**

N° commande	203480 10
GTIN	4045197119582
Classe d'article	11X

**Description**
**Exécution:**

6 dents au minimum confèrent une **grande stabilité** et génèrent de **très faibles vibrations**.

**Double angle de dépouille latérale.**

**Utilisation:**

**Pour le contournage en finition.**

**Description technique**

Ø de détalonnage $D_1$	9,8 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,072 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,05 mm
Ø dents $D_c$	10 mm
Nombre de dents $Z$	6
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	32 mm
Ø queue $D_s$	10 mm
Longueur totale $L$	72 mm
Longueur de coupe $L_c$	22 mm
Direction de l'approche	horizontal
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Tolérance Ø nominal	e8

Angle d'hélice	45 degré
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Type	N
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	$0,1 \times D$ pour le dressage
Arrosage interne	non
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Fraise à dresser

### Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	600 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adaptée	400 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	190 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	170 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	160 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	95 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	85 m/min	P
Acier < 55 HRC	moyennement adaptée	65 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	60 m/min	S
Fonte GG(G)	adaptée	120 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	moyennement adaptée		

Air

Moyennement adapté