

Garant**Fraise de haute précision carbure monobloc, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm****Données de commande**

N° commande	203540 10
GTIN	4045197509901
Classe d'article	11X

Description**Exécution:**

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

Dépouille excentrée.

Conicité extrêmement précise avec tolérance dans la plage des µm, afin d'obtenir un **angle précis de 90°** et des surfaces parallèles et planes lors du détournage.

Exigences maximales en termes de précision angulaire.

Chanfrein d'angle de coupe non défini par la dépouille excentrée.

Avec conicité maximum 0,014 mm.

Utilisation:

Pour le contournage en finition.

Description technique

Nombre de dents Z	6
Ø dents D _c	10 mm
Avance f _z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,06 mm
Ø queue D _s	10 mm
Longueur totale L	100 mm
Longueur de coupe L _c	55 mm
Direction de l'approche	horizontal
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Tolérance Ø nominal	f8
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HA

Angle d'hélice	45 degré
Angle du chanfrein de bec	90 degré
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Pas des arêtes de coupe	Différent
Application de fraisage	Mono-fraisage de haute précision 90°
Largeur de passe a_e pour le fraisage	0,05×D pour le dressage
Arrosage interne	non
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Fraise à dresser

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	200 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	160 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	140 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	115 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	100 m/min	P
Acier < 55 HRC	moyennement adaptée	40 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	moyennement adaptée	65 m/min	M
Fonte GG(G)	moyennement adaptée	175 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	moyennement adaptée		

Air moyennement adaptée
Services

Rectification de queue Type HB

129100 HB