

Garant**Fraise carbure monobloc MTC, non revêtu, Ø h6 DC: 10mm****Données de commande**

N° commande	202247 10
GTIN	4045197571052
Classe d'article	11X

Description**Exécution:**

Avec **dépouille excentrée** et **polissage** supplémentaire dans les goujures pour une **excellente évacuation des copeaux** dans les matériaux en aluminium à copeaux longs.

Utilisation:

Spécialement conçues pour les applications **MTC (Multi Task Cutting)** sur la nouvelle génération de centres de tournage/fraisage.

Description technique

Type de queue	HA
Nombre de dents Z	3
Avance f_z pour le rainurage dans l'alu à copeaux courts	0,04 mm
Ø dents D_c	10 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'alu à copeaux courts	0,05 mm
Ø de détalonnage D_1	9,2 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,2 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	58 mm
Ø queue D_s	10 mm
Longueur totale L	100 mm
Longueur de coupe L_c	16 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical

Queue	DIN 6535 HA avec h6
Tolérance Ø nominal	h6
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HA
Angle d'hélice	45 degré
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Revêtement	non revêtu
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	W
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Largeur de passe a_e pour le fraisage	0,3×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	MTC
Bague de couleur	Jaune
Type de produit	Fraise à dresser

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Alu.	adaptée	130 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	100 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	85 m/min	N
PMMA Acrylique	adaptée	140 m/min	N
PE-HD	Adapté	100 m/min	N
PA 66	Adapté	110 m/min	N
PEEK	adaptée	100 m/min	N
PF 31	Adapté	85 m/min	N
Honeycomb Sandwich	moyennement adaptée	100 m/min	N

Cu	Adapté	80 m/min	N
CuZn	Adapté	100 m/min	N
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		
à sec	moyennement adaptée		
Air	moyennement adaptée		

Services

Rectification de queue Type HB

129100 HB