



## Fraise carbure monobloc Pro UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 10mm



### Données de commande

N° commande	202432 10
GTIN	4062406777227
Classe d'article	12Y

### Description

#### Exécution:

Pour l'**ébauche à des avances maximales** et très faible génération de vibrations. **Géométrie et revêtement hautes performances innovants** pour d'excellents résultats de fabrication et une durée de vie maximale dans différents matériaux. **Grande autostabilité** et faibles vibrations grâce au pas différentiel.

### Description technique

Nombre de dents Z	3
Longueur totale L	72 mm
Longueur de coupe L <sub>c</sub>	22 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Avance f <sub>z</sub> pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Avance f <sub>z</sub> pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Longueur de col L <sub>1</sub> avec détalonnage	30 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Angle d'hélice	42 degré
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,2 mm
Tolérance Ø nominal	e8
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical

Avance $f_z$ pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Ø dents $D_c$	10 mm
Ø de détalonnage $D_1$	9,7 mm
Ø queue $D_s$	10 mm
Série	Pro Uni
Revêtement	TiSiN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Propriété de l'angle d'hélice	différent
Pas des arêtes de coupe	différent
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
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
Alu (à copeaux courts)	Moyennement adapté		
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	240 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	220 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	170 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée		

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée		
Fonte GG(G)	adaptée		
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	Moyennement adapté		
à sec	adaptée		
Air	adaptée		