

Garant
Fraise carbure monobloc, non revêtu, Ø e8 DC: 10mm

Données de commande

N° commande	202640 10
GTIN	4045197117649
Classe d'article	11X

Description
Exécution:

Double angle de dépouille latérale.

Description technique

Avance f_z pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Type de queue	HB
Nombre de dents Z	4
Longueur de col L_1 avec détalonnage	30 mm
Ø de détalonnage D_1	9,8 mm
Ø dents D_c	10 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,1 mm
Ø queue D_s	10 mm
Longueur totale L	73 mm
Longueur de coupe L_c	25 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Tolérance Ø nominal	e8
Angle d'hélice	30 degré

Angle du chanfrein de bec	45 degré
Revêtement	non revêtu
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
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
Bague de couleur	Sans
Type de produit	Fraise à dresser

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	140 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adaptée	105 m/min	N
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	70 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	60 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	55 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	35 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	30 m/min	P
Acier < 55 HRC	moyennement adaptée	25 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	moyennement adaptée	30 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	55 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	Moyennement adapté		
à sec	moyennement adaptée		

Air

Moyennement adapté