

**Garant**
**Fraise carbure monobloc avec brise-copeaux TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm**

**Données de commande**

N° commande	203079 10
GTIN	4045197953810
Classe d'article	11X

**Description**
**Exécution:**

**Fraises hautes performances spécialement conçues pour l'usinage TPC** dans des matériaux jusqu'à 60 HRC. Ame renforcée. Avec rayon d'angle de coupe similaire à celui des fraises toriques.

**Brise-copeaux pour un bris de copeaux contrôlé.**

**Remarque(s):**

$h_{max}$ : les valeurs indiquées dans le tableau sont des valeurs maximales.

$a_{e,max} = 0,05 \times D$  pour l'usinage TPC.

**Description technique**

Direction de l'approche	Horizontal et oblique
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Ø dents $D_c$	10 mm
Épaisseur moyenne de copeau $h_{max}$ pour le fraisage TPC dans l'acier < 60 HRC	0,031 mm
Longueur de coupe $L_c$	30 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	35 mm
Angle d'hélice	45 degré
Ø queue $D_s$	10 mm
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HB
Nombre de dents Z	5
Ø de détalonnage $D_1$	9,8 mm

Tolérance Ø nominal	f8
Longueur totale L	80 mm
Arrondi d'angle r <sub>v</sub>	0,2 mm
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	H
Propriété de l'angle d'hélice	différent
Pas des arêtes de coupe	différent
Largeur de passe a <sub>e</sub> pour le fraisage	0,05×D
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	TPC
Bague de couleur	rouge
Type de produit	Fraise à dresser

### Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	150 m/min	P
Acier < 50 HRC	adaptée	140 m/min	H
Acier < 55 HRC	adaptée	125 m/min	H
Acier < 60 HRC	adaptée	110 m/min	H
à sec	Moyennement adapté		
Air	adaptée		