

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

Données de commande

N° commande	203094 10
GTIN	4045197954015
Classe d'article	11X

Description
Exécution:

Fraise hautes performances **spécialement conçue pour l'usinage TPC** universel.

Ame renforcée.

Résistance à la rupture par flexion optimisée par utilisation de substrats à grains ultra-fins.

Brise-copeaux décalés pour un bris de copeaux contrôlé.

Remarque(s):

$a_{e\max} = 0,03 \times D$ pour l'usinage TPC.

h_{\max} : les valeurs indiquées dans le tableau sont des valeurs maximales. Pour les opérations de finition, nous recommandons les articles 204016, 204018 et 204019.

Produit succédant à 203091.

Description technique

Tolérance Ø nominal	f8
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,2 mm
Ø dents D_c	10 mm
Épaisseur moyenne de copeau h_{\max} pour le fraisage TPC dans le Toolox 44 HRC	0,037 mm
Ø queue D_s	10 mm
Direction de l'approche	Horizontal et oblique
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Longueur totale L	96 mm
Nombre de dents Z	5

Angle d'hélice	40 degré
Longueur de coupe L_c	50 mm
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HB
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Nombre de brise-copeaux	3
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
Largeur de passe a_e pour le fraisage	$0,03 \times D$
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	TPC
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Fraise à dresser

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	350 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	310 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	270 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	200 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	120 m/min	P
TOOLOX 33	adaptée	50 m/min	H
TOOLOX 44	adaptée	30 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	adaptée	20 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	190 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	moyennement adaptée	120 m/min	M
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	Adapté		
à sec	Moyennement adapté		
Air	adaptée		