

**Garant****Fraise carbure monobloc HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 10mm****Données de commande**

N° commande	203024 10
GTIN	4045197955203
Classe d'article	11X

**Description****Remarque(s):****Produit succédant à 203022.****Description technique**

Longueur totale L	100 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Ø queue D <sub>s</sub>	10 mm
Nombre de dents Z	4
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,5 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Tolérance Ø nominal	e8
Longueur de coupe L <sub>c</sub>	50 mm
Angle d'hélice	38 degré
Ø dents D <sub>c</sub>	10 mm
Avance f <sub>z</sub> pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,065 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré
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	$0,1 \times D$ pour le dressage
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	bleu
Type de produit	Fraise à dresser

### Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	100 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	70 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	65 m/min	P
TOOLOX 33	adaptée	55 m/min	H
TOOLOX 44	adaptée	50 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	45 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	40 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	30 m/min	S
Uni	moyennement adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	Adapté		
à sec	moyennement adaptée		