

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

N° commande	203612 10
GTIN	4045197964113
Classe d'article	12X

**Description****Exécution:**

6 dents au minimum confèrent une **grande stabilité** et **génèrent de très faibles vibrations**. Dépouille excentrée. **Pour le détournage en passe de finition.**

**Description technique**

Ø dents $D_c$	10 mm
Longueur totale L	100 mm
Direction de l'approche	horizontal
Ø queue $D_s$	10 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,072 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,1 mm
Nombre de dents Z	6
Angle d'hélice	45 degré
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Tolérance Ø nominal	h10
Longueur de coupe $L_c$	40 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc

Norme	Norme usine
Type	N
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	$0,05 \times D$ pour le dressage
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	600 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adaptée	400 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	190 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	170 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	160 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	95 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	120 m/min	K
Uni	moyennement adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	Moyennement adapté		
à sec	Moyennement adapté		
Air	Moyennement adapté		

### Services

Rectification de queue Type HB	129100 HB
--------------------------------	-----------