

Garant**Fraise carbure monobloc TPC, non revêtu, Ø h6 DC: 10mm****Données de commande**

N° commande	202283 10
GTIN	4045197977243
Classe d'article	11X

Description**Exécution:**

Avec **dépouille excentrée** et **polissage** supplémentaire dans les goujures pour une **excellente évacuation des copeaux** dans les matériaux en aluminium à copeaux longs.

Avec brise-copeaux double pour une excellente formation des copeaux.

Remarque(s):

$a_{e\ max} = 0,1 \times D$ pour l'usinage TPC.

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

Description technique

Longueur de coupe L_c	51 mm
Ø de détalonnage D_1	9,2 mm
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Épaisseur moyenne de copeau h_{max} pour le fraisage TPC à copeaux courts dans l'aluminium	0,045 mm
Longueur totale L	104 mm
Angle d'hélice	45 degré
Type de queue	HA
Tolérance Ø nominal	h6
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HA
Ø dents D_c	10 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	60 mm

Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,2 mm
Ø queue D _s	10 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Nombre de dents Z	3
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Revêtement	non revêtu
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	W
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Largeur de passe a _e pour le fraisage	0,1×D
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	TPC
Bague de couleur	jaune
Type de produit	Fraise à dresser

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Alu.	Adapté	130 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	100 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	85 m/min	N
PMMA Acrylique	adaptée	125 m/min	N
PE-HD	Adapté	90 m/min	N
PA 66	Adapté	100 m/min	N
PEEK	adaptée	80 m/min	N
PF 31	Adapté	70 m/min	N
Honeycomb Sandwich	moyennement adaptée	100 m/min	N
Cu	Adapté	70 m/min	N
CuZn	Adapté	90 m/min	N

av. arrosage max.	adaptée
av. arrosage min.	adaptée
à sec	moyennement adaptée
Air	moyennement adaptée

Services

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