

Garant
Fraise ébauche carbure monobloc courte HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 5mm

Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 205482 5 |
| GTIN | 4045197551634 |
| Classe d'article | 11X |

Description
Exécution:
Avec profil spécial.

Cotes similaires à DIN 6527.

Pour vitesses d'avance élevées, excellent enlèvement de copeaux.

Remarque(s):

NOUVELLE GENERATION DISPONIBLE!

Produit plus récent recommandé: 205548.

Description technique

| | |
|---|---------------------------------|
| Largeur du chanfrein de bec à 45° | 0,3 mm |
| Ø dents D_c | 5 mm |
| Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ² | 0,023 mm |
| Nombre de dents Z | 3 |
| Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ² | 0,02 mm |
| Ø queue D_s | 6 mm |
| Longueur totale L | 54 mm |
| Longueur de coupe L_c | 8 mm |
| Direction de l'approche | Horizontal, oblique et vertical |
| Queue | DIN 6535 HB avec h6 |
| Tolérance Ø nominal | d11 |

| | |
|---|--|
| Angle d'hélice | 30 degré |
| Angle du chanfrein de bec | 45 degré |
| Revêtement | TiAlN |
| Type d'outils | Carbure monobloc |
| Norme | DIN 6527 |
| Profil de fraise | HR |
| Pas des arêtes de coupe | Différent |
| Largeur de passe a_e pour le fraisage | $0,5 \times D$ pour le dressage |
| Largeur de passe a_e pour le fraisage | Profondeur de coupe rainure pleine $1 \times D$ |
| Arrosage interne | non |
| Méthode d'usinage | HPC |
| Bague de couleur | Vert |
| Type de produit | Fraise à dresser |

Données utilisateur

| | Adéquation | V_c | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|-----------|----------|
| Alu (à copeaux courts) | moyennement adaptée | 280 m/min | N |
| Alu > 10% Si | moyennement adaptée | 200 m/min | N |
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 120 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 105 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 100 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 70 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 60 m/min | P |
| Acier < 55 HRC | moyennement adaptée | 35 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 60 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adaptée | 50 m/min | M |
| Fonte GG(G) | adaptée | 90 m/min | K |
| Uni | adaptée | | |

| | |
|-------------------|---------------------|
| av. arrosage max. | adaptée |
| av. arrosage min. | moyennement adaptée |
| à sec | moyennement adaptée |
| Air | Moyennement adapté |