

**Garant**
**Fraise ébauche carbure monobloc courte HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 7mm**

**Données de commande**

N° commande	205482 7
GTIN	4045197551658
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**

Ø dents $D_c$	7 mm
Nombre de dents Z	3
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,3 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,033 mm
Ø queue $D_s$	8 mm
Longueur totale L	58 mm
Longueur de coupe $L_c$	11 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 <sup>2</sup>	adaptée	120 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	105 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	100 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	70 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	60 m/min	P
Acier < 55 HRC	moyennement adaptée	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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