



Fraise ébauche carbure monobloc courte HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 10mm



Données de commande

N° commande	205486 10
GTIN	4045197555298
Classe d'article	12X

Description

Exécution:

Cotes similaires à DIN 6527.

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

Avec hélice à 20°.

Remarque(s):

NOUVELLE GENERATION DISPONIBLE!

Produit plus récent recommandé: 205704.

Description technique

Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,05 mm
Ø dents D_c	10 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,5 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,06 mm
Nombre de dents Z	4
Ø queue D_s	10 mm
Longueur totale L	66 mm
Longueur de coupe L_c	14 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Tolérance Ø nominal	d11

Angle d'hélice	20 degré
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Profil de fraise	HR
Largeur de passe a_e pour le fraisage	0,5×D pour le dressage
Largeur de passe a_e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	Sans
Type de produit	Fraise à dresser

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	270 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adaptée	190 m/min	N
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	115 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	100 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	95 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	65 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	55 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	moyennement adaptée	55 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	85 m/min	K
Uni	moyennement adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	moyennement adaptée		

Air

Moyennement adapté