

Garant**Fraise ébauche carbure monobloc courte HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 14mm****Données de commande**

N° commande	205482 14
GTIN	4045197551702
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

Nombre de dents Z	4
Ø de détalonnage D_1	13 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	31 mm
Ø dents D_c	14 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,5 mm
Ø queue D_s	14 mm
Longueur totale L	76 mm
Longueur de coupe L_c	16 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×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	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		