

Garant
Fraise ébauche carbure monobloc HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 8mm

Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 205490 8 |
| GTIN | 4045197551528 |
| 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: 205550.

Description technique

| | |
|--|---------------------------------|
| Ø de détalonnage D_1 | 7,5 mm |
| Longueur de col L_1 avec détalonnage | 26 mm |
| Avance f_z pour le rainurage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,04 mm |
| Ø dents D_c | 8 mm |
| Largeur du chanfrein de bec à 45° | 0,3 mm |
| Avance f_z pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,045 mm |
| Nombre de dents Z | 3 |
| Ø queue D_s | 8 mm |
| Longueur totale L | 63 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 |
| Propriété de l'angle d'hélice | Différent |
| 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 | | |