



## Fraise ébauche carbure monobloc HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16Mmm



### Données de commande

N° commande	205492 16M
GTIN	4045197546135
Classe d'article	12X

### Description

#### Exécution:

Cotes similaires à DIN 6527.

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

Sans pas d'hélice dynamique. **Fraises mi-longues réf. 16M: dimensions suivant norme d'usine.**

#### Remarque(s):

**NOUVELLE GENERATION DISPONIBLE!**

**Produit plus récent recommandé: 205706.**

### Description technique

Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,5 mm
Nombre de dents Z	4
Ø dents D <sub>c</sub>	16 mm
Avance f <sub>z</sub> pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Avance f <sub>z</sub> pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	16 mm
Longueur totale L	110 mm
Longueur de coupe L <sub>c</sub>	48 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
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 <sup>2</sup>	adaptée	115 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	100 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	95 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	65 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	55 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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