

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

Données de commande

N° commande	205490 10
GTIN	4045197551542
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 dents D_c	10 mm
Ø de détalonnage D_1	9,5 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,05 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,06 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	32 mm
Nombre de dents Z	4
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,5 mm
Ø queue D_s	10 mm
Longueur totale L	72 mm
Longueur de coupe L_c	22 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		