



## Fraise ébauche carbure monobloc HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 25mm



### Données de commande

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 205492 25     |
| GTIN             | 4045197546159 |
| 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

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,12 mm                         |
| Ø dents $D_c$   | 25 mm                           |
| Largeur du chanfrein de bec à 45°                                   | 0,5 mm                          |
| Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | 0,14 mm                         |
| Nombre de dents Z   | 5                               |
| Ø queue $D_s$   | 25 mm                           |
| Longueur totale L   | 121 mm                          |
| Longueur de coupe $L_c$   | 45 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 | 0,5xD pour le dressage                    |
| Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage | Profondeur de coupe<br>rainure pleine 1xD |
| 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