

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

**Données de commande**

N° commande	205711 8
GTIN	4045197541918
Classe d'article	11X

**Description**
**Exécution:**

Cotes similaires à DIN 6527. **Profil spécial optimisé pour l'ébauche. Très grande capacité de coupe.**

Avec **profil semi-ébauche** et hélice à 45°, pour superalliages.

**Utilisation:**

Spécialement conçues pour les applications **MTC (Multi Task Cutting)** sur la nouvelle génération de centres de tournage/fraisage.

**Remarque(s):**

$f_z$  pour  $a_{p\max} = 0,5 \times D$ .

**Description technique**

Ø dents $D_c$	8 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	26 mm
Avance $f_z$ pour le rainurage dans le titane $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,3 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans le titane $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Nombre de dents $Z$	4
Ø de détalonnage $D_1$	7,5 mm
Ø queue $D_s$	8 mm
Longueur totale $L$	64 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	45 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	0,3×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	MTC
Bague de couleur	rose
Type de produit	Fraise à dresser

## Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	120 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	105 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	100 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	70 m/min	P
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	50 m/min	S
Fonte GG(G)	adaptée	90 m/min	K
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	moyennement adaptée		
Air	Moyennement adapté		

