

Garant**Fraise ébauche carbure monobloc MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 10mm****Données de commande**

N° commande	205711 10
GTIN	4045197541925
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 de détalonnage D_1	9,5 mm
Avance f_z pour le dressage dans le titane > 850 N/mm ²	0,03 mm
Nombre de dents Z	4
Ø dents D_c	10 mm
Avance f_z pour le rainurage dans le titane > 850 N/mm ²	0,025 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	32 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,5 mm
Ø queue D_s	10 mm
Longueur totale L	73 mm
Longueur de coupe L_c	20 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 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
Ti > 850 N/mm ²	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		

