

**Garant**
**Fraise ébauche carbure monobloc MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 6mm**

**Données de commande**

N° commande	205714 6
GTIN	4045197362728
Classe d'article	11X

**Description**
**Exécution:**

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

**Utilisation:**

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

**Description technique**

Ø dents $D_c$	6 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	21 mm
Nombre de dents $Z$	4
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,15 mm
Ø de détalonnage $D_1$	5,5 mm
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,028 mm
Ø queue $D_s$	6 mm
Longueur totale $L$	57 mm
Longueur de coupe $L_c$	12 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	0,5×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	MTC
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Fraise à dresser

### Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	170 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	170 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	140 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	45 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	120 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	moyennement adaptée		
Air	adaptée		

