

Garant
**Fraise ébauche carbure monobloc avec arrosage interne HPC, TiAlN, Ø d11
DC: 10mm**

Données de commande

N° commande	205592 10
GTIN	4045197553164
Classe d'article	11X

Description
Exécution:

Avec arrosage interne. Le lubrifiant est amené directement **aux arêtes de coupe**. **Durée de vie élevée** et **évacuation totale des copeaux**. Très **important pour le fraisage de rainures et de poches**.

Description technique

Avance f_z pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Nombre de dents Z	4
Ø dents D_c	10 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,5 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 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	20 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	oui
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		
Air	adaptée		

