

Garant**Fraise ébauche carbure monobloc avec arrosage interne MTC, TiAlN, Ø d11
DC: 12mm****Données de commande**

N° commande	205716 12
GTIN	4045197362841
Classe d'article	11X

Description**Exécution:**

Profil spécial optimisé pour l'ébauche. Très **grande capacité de coupe.** Utilisation comme **fraises universelles.** **Multiples canaux de lubrification** permettant d'obtenir une capacité de coupe optimale.

Utilisation:

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

Description technique

Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,07 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	38 mm
Ø de détalonnage D_1	11,5 mm
Ø dents D_c	12 mm
Nombre de dents Z	4
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,25 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,06 mm
Ø queue D_s	12 mm
Longueur totale L	83 mm
Longueur de coupe L_c	24 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	oui
Méthode d'usinage	MTC
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Fraise à dresser

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	265 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	195 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	195 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	160 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	140 m/min	P
Acier < 55 HRC	moyennement adaptée	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	moyennement adaptée	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	adaptée	45 m/min	S
Fonte GG(G)	adaptée	145 m/min	K

Uni	adaptée
av. arrosage max.	adaptée
Air	adaptée