

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

N° commande	205715 10
GTIN	4045197551306
Classe d'article	12X

**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**

Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,2 mm
Nombre de dents Z	4
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Ø dents $D_c$	10 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	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	155 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	155 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	125 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	110 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	40 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	110 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	moyennement adaptée		
Air	Moyennement adapté		