

**Garant**
**Fraise ébauche à rayon complet en carbure monobloc, TiAlN, Ø d11 DC: 8mm**


## Données de commande

N° commande	207505 8
GTIN	4045197882738
Classe d'article	11X

## Description

### Exécution:

**Profil rond** pour ébauche, **également dans la zone de rayon.**

### Remarque(s):

**Produit succédant à 207512**

## Description technique

Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Longueur totale L	63 mm
Nombre de dents Z	3
Ø dents $D_c$	8 mm
Ø queue $D_s$	8 mm
Avance $f_z$ pour le copiage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,051 mm
Longueur de coupe $L_c$	16 mm
Angle d'hélice	45 degré
Rayon R	4 mm
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Profil de fraise	HR

Tolérance Ø nominal	d11
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,05×D pour le copiage
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,5×D pour le contournage
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Arrosage interne	non
Bague de couleur	Sans
Type de produit	Fraises à bout hémisphérique et à bout sphérique

### Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	350 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adaptée	250 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	160 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	140 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	130 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 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	moyennement adaptée		