

**Garant****Fraise ébauche à rayon complet en carbure monobloc, TiAlN, Ø d11 DC: 10mm****Données de commande**

N° commande	207505 10
GTIN	4045197882745
Classe d'article	11X

**Description****Exécution:****Profil rond** pour ébauche, **égale**ment dans la zone de rayon.**Remarque(s):****Produit succédant à 207512****Description technique**

Ø queue $D_s$	10 mm
Nombre de dents Z	3
Ø dents $D_c$	10 mm
Avance $f_z$ pour le copiage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,068 mm
Longueur totale L	72 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Longueur de coupe $L_c$	22 mm
Angle d'hélice	45 degré
Rayon R	5 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		