

| | |
|--|---------------------------|
| Longueur de coupe L_c | 19 mm |
| Revêtement | TiAlN |
| Type d'outils | Carbure monobloc |
| Norme | Norme usine |
| Type | N |
| Tolérance \varnothing nominal | e8 |
| Angle d'hélice | 30 degré |
| Largeur de passe a_e pour le fraisage | 0,5×D pour le contournage |
| Angle de pointe de la fraise à chanfreiner | 90 degré |
| Arrosage interne | non |
| Tolérance de queue | h6 |
| Bague de couleur | Sans |
| Type de produit | Fraises à chanfreiner |

Données utilisateur

| | Adéquation | V_c | Code ISO |
|--------------------------------|------------|-----------|----------|
| Alu Plastiques | adaptée | 180 m/min | N |
| Alu (à copeaux courts) | adaptée | 300 m/min | N |
| Alu > 10% Si | adaptée | 220 m/min | N |
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 130 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 115 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 110 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 80 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 65 m/min | P |
| Acier < 55 HRC | adaptée | 35 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adaptée | 70 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | adaptée | 50 m/min | S |
| Fonte GG(G) | adaptée | 100 m/min | K |

| | |
|-------------------|---------------------|
| Uni | adaptée |
| av. arrosage max. | adaptée |
| av. arrosage min. | moyennement adaptée |
| à sec | moyennement adaptée |
| Air | adaptée |

Services

| | |
|--------------------------------|-----------|
| Rectification de queue Type HB | 129100 HB |
|--------------------------------|-----------|