



Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 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 <sup>2</sup>	adaptée	130 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	115 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	110 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	65 m/min	P
Acier < 55 HRC	adaptée	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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
--------------------------------	-----------