

**Garant**
**Fraise carbure monobloc HPC, TiAlN, Ø DC: 12mm**

**Données de commande**

N° commande	203009 12
GTIN	4045197588654
Classe d'article	11X

**Description**
**Exécution:**

Spécialement destinées à l'**usinage hautes performances de l'acier inoxydable, p. ex. les aciers duplex.**

Chanfrein d'angle de coupe: réf. 4 = 0,07 mm; réf. 5 – 8 = 0,12 mm; réf. 10 – 18 = 0,2 mm; ≥ réf. 20 = 0,3 mm

**Description technique**

Avance $f_z$ pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,065 mm
Ø de détalonnage $D_1$	11,6 mm
Ø dents $D_c$	12 mm
Nombre de dents $Z$	4
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	35 mm
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,2 mm
Ø queue $D_s$	12 mm
Longueur totale $L$	83 mm
Longueur de coupe $L_c$	26 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Tolérance Ø nominal	h10

Angle d'hélice	38 degré
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Type	N
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Pas des arêtes de coupe	Différent
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,3×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	HPC
Bague de couleur	Bleu
Type de produit	Fraise à dresser

### Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	110 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	M
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		
à sec	Moyennement adapté		
Air	adaptée		