

Garant**Fraise ébauche carbure monobloc HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 12mm****Données de commande**

N° commande	203072 12
GTIN	4062406565190
Classe d'article	11X

Description**Exécution:**

Pour l'**ébauche et la finition**. Jusqu'à $1,5 \times D$ dans la masse **avec avances maximales** et très faible génération de vibrations. Géométrie frontale optimisée.

Utilisation:

- **Forme de goujure optimisée, dépouille excentrée.**
- **Large goujures.**
- **Meilleure évacuation des copeaux grâce à la géométrie optimisée.**
- **Usure minimisée grâce aux arêtes de coupe robustes.**

Description technique

Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,4 mm
Nombre de dents Z	4
Longueur de coupe L_c	26 mm
Tolérance Ø nominal	e8
Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,095 mm
Ø queue D_s	12 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	36 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,05 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré

Queue	DIN 6535 HB avec h6
Ø de détalonnage D_1	11,7 mm
Ø dents D_c	12 mm
Longueur totale L	83 mm
Angle d'hélice	38 degré
Revêtement	AlCrN
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	Profondeur de coupe rainure pleine 1xD
Largeur de passe a_e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1xD
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	MTC
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Fraise à dresser

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	265 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	250 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	200 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	moyennement adaptée	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	moyennement adaptée	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	moyennement adaptée	90 m/min	M

Fonte GG(G)	adaptée	250 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	adaptée		
Air	adaptée		