

**Garant**
**Fraise ébauche carbure monobloc HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm**

**Données de commande**

N° commande	203041 12
GTIN	4045197510594
Classe d'article	11X

**Description**
**Exécution:**

 Pour l'**ébauche et la finition**.

 Jusqu'à 1,5×D dans la masse **avec avances maximales** et très faible génération de vibrations.

**Avantage(s):**

Forme de goujure optimisée, dépouille excentrée, goujures larges.

**Remarque(s):**
**NOUVELLE GÉNÉRATION DISPONIBLE !**
**Produit plus récent recommandé : 203035.**
**Description technique**

Ø de détalonnage $D_1$	11,8 mm
Nombre de dents Z	4
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	36 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,24 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Ø dents $D_c$	12 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	f8
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	Vert
Type de produit	Fraise à dresser

## Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	250 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	200 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	50 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	120 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		

av. arrosage min.	moyennement adaptée
à sec	adaptée
Air	adaptée