

**Garant**
**Fraise à queue cylindrique HSS-PM, TiAlN, Ø k10 DC: 12Mmm**

**Données de commande**

N° commande	191520 12M
GTIN	4045197103222
Classe d'article	11W

**Description**
**Exécution:**

 Fraises multi-dents. **Dépouille excentrée.**

 Pour rendement optimal. **Excellents résultats en fraisage à sec.** Réf. 6M–25M **fraises mi-longues:** dimensions suivant **norme d'usine** situées **entre** DIN 844 **courte** et DIN 844 **longue**. Les **dimensions mi-longues** offrent une **stabilité** supérieure aux fraises longues.

**Description technique**

Nombre de dents Z	4
Ø dents $D_c$	12 mm
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,028 mm
Ø queue $D_s$	12 mm
Longueur totale L	97 mm
Longueur de coupe $L_c$	40 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Queue	DIN 1835 B avec h6
Tolérance Ø nominal	k10
Angle d'hélice	30-40 degré
Angle du chanfrein de bec	90 degré
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	HSS PM

Norme	DIN 844 B
Type	N
Arrosage interne	non
Bague de couleur	Sans
Type de produit	Fraise à dresser

### Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	138 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adaptée	110 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	83 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	64 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	64 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	37 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	23 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	18 m/min	M
Fonte GG(G)	moyennement adaptée	55 m/min	K
CuZn	moyennement adaptée	110 m/min	N
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
à sec	adaptée		