

Garant
Fraise ébauche HSS-PM, TiAlN, Ø DC: 14mm

Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 192645 14 |
| GTIN | 4045197107305 |
| Classe d'article | 11W |

Description
Exécution:
Avec profil ébauche.

Jusqu'à réf. 20, coupe au centre pour le fraisage en plongée.

Nombreux affûtages possibles sans modification de profil.

HSS-PM – Pour rendement optimal.

Réf. 6M à 25M – **Fraises mi-longues** : dimensions suivant **norme d'usine**, comprises **entre** DIN 844 **courtes** et DIN 844 **longues**.

Arrosage interne: non

Tolérance Ø nominal: js12

Nombre de dents Z: 4

Angle d'hélice: 30 degré

Direction de l'approche: Horizontal, oblique et vertical

Queue: DIN 1835 B avec h6

Nombre de dents Z: 4

Longueur de coupe L_c : 26 mm

Longueur totale L: 83 mm

Ø queue D_s : 12 mm

Largeur du chanfrein de bec à 45°: 0,6 mm

Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 750 N/mm²: 0,05 mm

Description technique

| | |
|---|---------|
| Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 750 N/mm ² | 0,05 mm |
| Nombre de dents Z | 4 |
| Largeur du chanfrein de bec à 45° | 0,6 mm |

| | |
|---------------------------|---------------------------------|
| Ø dents D_c | 14 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 1835 B avec h6 |
| Tolérance Ø nominal | js12 |
| Angle d'hélice | 30 degré |
| Angle du chanfrein de bec | 45 degré |
| Revêtement | TiAlN |
| Type d'outils | HSS PM |
| Norme | DIN 844 B |
| Profil de fraise | NR |
| Arrosage interne | non |
| Bague de couleur | Sans |
| Type de produit | Fraise à dresser |

Données utilisateur

| | Adéquation | V_c | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|-----------|----------|
| Alu (à copeaux courts) | moyennement adaptée | 138 m/min | N |
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 83 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 64 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 64 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 37 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | moyennement adaptée | 32 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 23 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | 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 |