



Fraise ébauche HSS-Co8, TiAlN, Ø DC: 12mm



Données de commande

N° commande	192650 12
GTIN	4045197107534
Classe d'article	12W

Description

Exécution:

Avec profil ébauche.

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

Nombreux affûtages possibles sans modification de profil.

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

Variante économique.

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: 0,021 mm

Description technique

Ø dents D_c	12 mm
Nombre de dents Z	4
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,6 mm

Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 750 N/mm ²	0,021 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 Co 8
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	120 m/min	N
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	78 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	55 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	55 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	29 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	moyennement adaptée	25 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	17 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	moyennement adaptée	14 m/min	M
Fonte GG(G)	moyennement adaptée	46 m/min	K
CuZn	moyennement adaptée	92 m/min	N

Uni	adaptée
av. arrosage max.	adaptée
à sec	moyennement adaptée