



## Fraise ébauche HSS-Co8, TiAlN, Ø DC: 14mm



### Données de commande

N° commande	192720 14
GTIN	4045197107978
Classe d'article	12W

### Description

#### Exécution:

**Avec profil ébauche à pas fin.** Jusqu'à réf. 20, coupe au centre pour le fraisage en plongée.

Variante économique.

Arrosage interne: non

Tolérance Ø nominal: js12

Nombre de dents Z: 4

Angle d'hélice: 27 degré

Direction de l'approche: Horizontal, oblique et vertical

Queue: DIN 1835 B avec h6

Nombre de dents Z: 4

Longueur de coupe  $L_c$ : 53 mm

Longueur totale L: 110 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/mm<sup>2</sup>: 0,03 mm

### Description technique

Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,6 mm
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Nombre de dents Z	4
Ø dents $D_c$	14 mm
Ø queue $D_s$	12 mm
Longueur totale L	110 mm

Longueur de coupe $L_c$	53 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Queue	DIN 1835 B avec h6
Tolérance $\varnothing$ nominal	js12
Angle d'hélice	27 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 <sup>2</sup>	adaptée	78 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	55 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	55 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	17 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		

