

**Garant****Fraise ébauche, TiAlN, Ø DC: 16mm****Données de commande**

N° commande	192710 16
GTIN	4045197107756
Classe d'article	11W

**Description****Exécution:**

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

Arrosage interne: non

Tolérance Ø nominal: k12

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  $L_c$ : 63 mm

Longueur totale L: 123 mm

Ø queue  $D_s$ : 16 mm

Largeur du chanfrein de bec à 45°: 0,5 mm

Avance  $f_z$  pour le rainurage dans l'acier < 750 N/mm<sup>2</sup>: 0,05 mm

**Description technique**

Nombre de dents Z	4
Ø dents $D_c$	16 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,5 mm
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Ø queue $D_s$	16 mm
Longueur totale L	123 mm
Longueur de coupe $L_c$	63 mm

Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Queue	DIN 1835 B avec h6
Tolérance Ø nominal	k12
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
Pas des arêtes de coupe	Différent
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	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		

