

**Garant**
**Fraise ébauche HSS-PM, TiAlN, Ø DC: 12Mmm**

**Données de commande**

N° commande	192860 12M
GTIN	4045197108487
Classe d'article	11W

**Description**
**Exécution:**
**Profil ébauche à pas fin.** Coupe au centre pour le fraisage en plongée.

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

**Description technique**

Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,3 mm
Ø de détalonnage $D_1$	11,5 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	51 mm
Ø dents $D_c$	12 mm
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,033 mm
Nombre de dents Z	5
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	±0,12
Angle d'hélice	30 degré

Angle du chanfrein de bec	45 degré
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	HSS PM
Norme	DIN 844
Profil de fraise	HR
Arrosage interne	non
Bague de couleur	Vert
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
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>	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		