

Garant
Fraise ébauche avec arros. int., TiAlN, Ø k12 DC: 10mm

Données de commande

N° commande	192910 10
GTIN	4045197108753
Classe d'article	11W

Description
Exécution:

Profil ébauche à pas fin. Coupe au centre pour le fraisage en plongée. Pour rendement optimal.

Avantage(s):

Le lubrifiant est amené directement **aux arêtes de coupe**. **Durée de vie élevée** et **évacuation totale des copeaux**.

Arrosage interne: oui

Tolérance Ø nominal: k12

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 : 22 mm

Longueur totale L: 72 mm

Ø queue D_s : 10 mm

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

Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 1100 N/mm²: 0,025 mm

Description technique

Nombre de dents Z	4
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,5 mm
Ø dents D_c	10 mm
Ø queue D_s	10 mm

Longueur totale L	72 mm
Longueur de coupe L _c	22 mm
Avance f _z pour le rainurage dans l'acier < 1100 N/mm ²	0,025 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Queue	DIN 1835 B avec h6
Tolérance Ø nominal	k12
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
Pas des arêtes de coupe	Différent
Arrosage interne	oui
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	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