

**Garant****Fraise ébauche HSS-PM, TiAlN, Ø DC: 30mm****Données de commande**

N° commande	192920 30
GTIN	4045197108883
Classe d'article	11W

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

Pour rendement optimal.

**Avantage(s):**

Excellents résultats en fraisage à sec.

**Description technique**

Ø dents $D_c$	30 mm
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,046 mm
Nombre de dents Z	5
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,5 mm
Ø queue $D_s$	25 mm
Longueur totale L	166 mm
Longueur de coupe $L_c$	90 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	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	138 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adaptée	110 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		