

**Fraise carbure monobloc, non revêtu, Ø e8 DC: 12mm****Données de commande**

N° commande	202680 12
GTIN	4045197117809
Classe d'article	12X

**Description****Exécution:**

Dépouille excentrée.

**Description technique**

Type de queue	HB
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Nombre de dents Z	4
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Ø dents $D_c$	12 mm
Ø queue $D_s$	12 mm
Longueur totale L	84 mm
Longueur de coupe $L_c$	28 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Tolérance Ø nominal	e8
Angle d'hélice	30 degré
Angle du chanfrein de bec	90 degré
Revêtement	non revêtu
Type d'outils	Carbure monobloc

Norme	Norme usine
Type	N
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	$0,3 \times D$ pour le dressage
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine $1 \times D$
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	140 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adaptée	105 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	70 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	60 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	55 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	40 m/min	M
Fonte GG(G)	moyennement adaptée	55 m/min	K
Uni	moyennement adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	Moyennement adapté		
à sec	moyennement adaptée		
Air	Moyennement adapté		