

**Garant**
**Fraise ébauche HSS-Co8, TiAlN, Ø k12 DC: 16Mmm**

**Données de commande**

N° commande	192605 16M
GTIN	4067263290933
Classe d'article	11W

**Description**
**Exécution:**

Réf. 6M à 25M - **Fraises mi-longues**. Dimensions suivant **norme d'usine**, comprises **entre** DIN 844 **courtes** et DIN 844 **longues**.

**Avec profil ébauche**. Nombreux affûtages possibles sans modification de profil.

Coupe au centre pour le fraisage en plongée et pas différentiel.

**Description technique**

Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,5 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Longueur de coupe $L_c$	45 mm
Queue	DIN 1835 B avec h6
Angle d'hélice	30 degré
Ø queue $D_s$	16 mm
Nombre de dents Z	4
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Ø dents $D_c$	16 mm
Longueur totale L	108 mm
Tolérance Ø nominal	k12
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	781 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
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	29 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	25 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	17 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	14 m/min	M
Fonte GG(G)	moyennement adaptée	46 m/min	K
CuZn	moyennement adaptée	90 m/min	N
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
à sec	moyennement adaptée		