

**Garant****Fraise ébauche HSS-Co8, TiAlN, Ø k12 DC: 11mm****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 192610 11     |
| GTIN             | 4067263291084 |
| Classe d'article | 11W           |

**Description****Exécution:**

**Avec profil ébauche.** Nombreux affûtages possibles sans modification de profil.  
Coupe au centre pour le fraisage en plongée et pas différentiel.

**Description technique**

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Longueur totale L  | 102 mm                          |
| Angle du chanfrein de bec  | 45 degré                        |
| Ø dents $D_c$  | 11 mm                           |
| Largeur du chanfrein de bec à 45°                                  | 0,5 mm                          |
| Ø queue $D_s$  | 12 mm                           |
| Angle d'hélice   | 30 degré                        |
| Queue  | DIN 1835 B avec h6              |
| Longueur de coupe $L_c$  | 45 mm                           |
| Nombre de dents Z  | 4                               |
| Direction de l'approche  | Horizontal, oblique et vertical |
| Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,019 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                        |
| Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage | $0,15 \times D$ pour le dressage |
| 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 | 100 m/min | N        |
| Acier < 500 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 60 m/min  | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 45 m/min  | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 45 m/min  | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 13 m/min  | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | moyennement adaptée | 11 m/min  | M        |
| Fonte GG(G)                   | moyennement adaptée | 36 m/min  | K        |
| CuZn                          | moyennement adaptée | 73 m/min  | N        |
| Uni                           | adaptée             |           |          |
| av. arrosage max.             | adaptée             |           |          |
| à sec                         | moyennement adaptée |           |          |