

**Garant****Fraise ébauche HSS-Co8, TiAlN, Ø k12 DC: 15mm****Données de commande**

N° commande	192610 15
GTIN	4067263291121
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	110 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Ø queue D <sub>s</sub>	12 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Avance f <sub>z</sub> pour le dressage dans l'acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,029 mm
Longueur de coupe L <sub>c</sub>	53 mm
Ø dents D <sub>c</sub>	15 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,5 mm
Tolérance Ø nominal	k12
Angle d'hélice	30 degré
Queue	DIN 1835 B avec h6
Nombre de dents Z	4
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		