

**Garant****Fraise ébauche HSS-Co8, TiAlN, Ø k12 DC: 9mm****Données de commande**

N° commande	192610 9
GTIN	4067263291060
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**

Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Queue	DIN 1835 B avec h6
Nombre de dents Z	4
Ø dents $D_c$	9 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Tolérance Ø nominal	k12
Angle d'hélice	30 degré
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,5 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,014 mm
Ø queue $D_s$	10 mm
Longueur totale L	88 mm
Longueur de coupe $L_c$	38 mm
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		