

**Garant****Fraise ébauche carbure monobloc ISO H55 HPC/TPC, TiSiN, Ø f8 DC: 12mm****Données de commande**

N° commande	202970 12
GTIN	4067263886303
Classe d'article	11Z

**Description****Exécution:**

Pour l'usinage des **aciers** dans la zone de transition des **groupes de matières ISO P et H**. Spécialement conçue pour les aciers dans la **plage de résistance à la traction 1000-1500 N/mm<sup>2</sup>** et pour les **aciers trempés jusqu'à 55 HRC**. **Substrat micrograin** et revêtement adaptés pour **une durée de vie et une sécurité de processus maximales**. **Coupe douce** grâce à la spiralisation de 45°.

**Description technique**

Nombre de dents Z	4
Angle d'hélice	45 degré
Longueur de col L <sub>1</sub> avec détalonnage	35 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	12 mm
Tolérance Ø nominal	f8
Avance f <sub>z</sub> pour le dressage dans l'acier < 55 HRC	0,04 mm
Ø dents D <sub>c</sub>	12 mm
Longueur totale L	83 mm
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Longueur de coupe L <sub>c</sub>	26 mm
Ø de détalonnage D <sub>1</sub>	11 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical

Arrondi d'angle $r_v$	0,3 mm
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 55 HRC	0,03 mm
Revêtement	TiSiN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	H
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Pas des arêtes de coupe	Différent
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,1×D
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,15×D pour le dressage
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Méthode d'usinage	TPC
Bague de couleur	Rouge
Type de produit	Fraise à dresser

## Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	160 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	120 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	115 m/min	P
Acier < 50 HRC	adaptée	70 m/min	H
Acier < 55 HRC	adaptée	60 m/min	H
Acier < 60 HRC	moyennement adaptée	30 m/min	H
à sec	adaptée		
Air	adaptée		

