

**Garant****Fraises ébauche HSS-PM, TiAlN, Ø DC: 18mm****Données de commande**

N° commande	192925 18
GTIN	4067263118848
Classe d'article	11W

**Description****Exécution:****Profil ébauche à pas fin.**

Coupe au centre pour le fraisage en plongée.

Pour rendement optimal.

**Avantage(s):**

Excellents résultats en fraisage à sec.

**Description technique**

Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,5 mm
Angle d'hélice	30 degré
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Longueur totale L	123 mm
Nombre de dents Z	4
Tolérance Ø nominal	k12
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,039 mm
Longueur de coupe $L_c$	63 mm
Ø queue $D_s$	16 mm
Queue	DIN 1835 B avec h6
Ø dents $D_c$	18 mm

Revêtement	TiAlN
Type d'outils	HSS PM
Norme	DIN 844
Profil de fraise	HR
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,15×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	138 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adaptée	110 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	83 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	64 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	64 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	37 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	23 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	18 m/min	M
Fonte GG(G)	moyennement adaptée	55 m/min	K
CuZn	moyennement adaptée	110 m/min	N
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
à sec	adaptée		