

**Garant**
**Fraise carbure monobloc HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 12mm**

**Données de commande**

N° commande	203026 12
GTIN	4045197857989
Classe d'article	11X

**Description**
**Remarque(s):**
**Produit succédant à 203025.**
**Description technique**

Avance $f_z$ pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,065 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Ø dents $D_c$	12 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Ø queue $D_s$	12 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,5 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	73 mm
Nombre de dents $Z$	4
Longueur de coupe $L_c$	24 mm
Longueur totale $L$	125 mm
Ø de détalonnage $D_1$	11 mm
Tolérance Ø nominal	e8
Angle d'hélice	38 degré
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Revêtement	TiAlN

Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Pas des arêtes de coupe	Différent
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	$0,1 \times D$ pour le dressage
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	bleu
Type de produit	Fraise à dresser

### Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	120 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	110 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	100 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	P
TOOLOX 33	adaptée	70 m/min	H
TOOLOX 44	adaptée	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	45 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	35 m/min	S
Uni	moyennement adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	Adapté		
à sec	moyennement adaptée		

