

Garant**Fraise carbure monobloc, AlCrN, Ø e8 DC: 12mm****Données de commande**

N° commande	202294 12
GTIN	4045197866318
Classe d'article	11X

Description**Exécution:**Cotes similaires à **DIN 6527**.

Revêtement perfectionné pour l'utilisation universelle dans l'acier et la fonte.

Description technique

Type de queue	HB
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Avance f_z pour le dressage dans l'acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Ø queue D_s	12 mm
Tolérance Ø nominal	e8
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Ø de détalonnage D_1	11,8 mm
Ø dents D_c	12 mm
Longueur de coupe L_c	26 mm
Longueur totale L	83 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,3 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	38 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Nombre de dents Z	3

Angle d'hélice	45 degré
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Revêtement	AlCrN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Type	N
Largeur de passe a_e pour le fraisage	0,5×D pour le contournage
Largeur de passe a_e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
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	280 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adaptée	200 m/min	N
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	120 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	110 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	100 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	70 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	moyennement adaptée	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	moyennement adaptée	50 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	90 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		
à sec	moyennement adaptée		

Air

adaptée