

**Garant****Fraises à queue cylindrique HSS-PM, TiAlN, Ø k10 DC: 12mm****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 191581 12     |
| GTIN             | 4045197973788 |
| Classe d'article | 11W           |

**Description****Exécution:**

Fraises à plusieurs dents, pour rendement optimal. Coupe au centre pour le fraisage en plongée. **Dépouille excentrée.** Pour le contournage en passe de finition afin d'**obtenir une qualité d'état de surface optimale.**

**Avantage(s):**

**Excellents résultats en fraisage à sec.**

**Description technique**

|   |                    |
|---|--------------------|
| Ø de détalonnage $D_1$  | 11,5 mm            |
| Nombre de dents Z   | 4                  |
| Angle d'hélice  | 50 degré           |
| Queue   | DIN 1835 B avec h6 |
| Longueur totale L   | 83 mm              |
| Tolérance Ø nominal   | k10                |
| Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,058 mm           |
| Longueur de col $L_1$ avec détalonnage                              | 38 mm              |
| Ø queue $D_s$   | 12 mm              |
| Ø dents $D_c$   | 12 mm              |
| Longueur de coupe $L_c$   | 26 mm              |
| Largeur du chanfrein de bec à 45°                                   | 0,25 mm            |

|                           |                                 |
|---------------------------|---------------------------------|
| Direction de l'approche   | Horizontal, oblique et vertical |
| Angle du chanfrein de bec | 45 degré                        |
| Revêtement                | TiAlN                           |
| Type d'outils             | HSS PM                          |
| Norme                     | DIN 844 B                       |
| Type                      | N                               |
| Arrosage interne          | non                             |
| Bague de couleur          | Sans                            |
| Type de produit           | Fraise à dresser                |

### Données utilisateur

|                                | Adéquation          | V <sub>c</sub> | 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> | moyennement 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             |                |          |
| Air                            | adaptée             |                |          |

