

**Garant****Fraises à queue cylindrique HSS-PM, TiAlN, Ø k10 DC: 25mm****Données de commande**

N° commande	191581 25
GTIN	4045197973832
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**

Tolérance Ø nominal	k10
Queue	DIN 1835 B avec h6
Longueur de coupe $L_c$	45 mm
Ø de détalonnage $D_1$	24 mm
Longueur totale L	121 mm
Angle d'hélice	50 degré
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,076 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	65 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,3 mm
Nombre de dents Z	4
Ø queue $D_s$	25 mm
Ø dents $D_c$	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		

