



Mini-fraise HSS-PM, TiAlN, Ø e8 DC: 10mm



Données de commande

N° commande	191380 10
GTIN	4045197102416
Classe d'article	12W

Description

Exécution:

Coupe au centre pour le fraisage en plongée.

Dépointe excentrée. Queue similaire à DIN 1835 B avec tolérance de queue h6. Géométrie de coupe universelle. Utilisables dans des mandrins à méplat et à pinces comme **fraises à rainurer et à détourer. Puissance de coupe élevée**, particulièrement économique. Pour le fraisage de rainures.

Pour rendement optimal.

Remarque(s):

Faites des économies sur les frais de réaffûtage: il est en effet plus économique d'utiliser les mini-fraises jusqu'à l'usure et de les jeter que de les réaffûter.

Description technique

Ø dents D_c	10 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Nombre de dents Z	3
Ø queue D_s	10 mm
Longueur totale L	50 mm
Longueur de coupe L_c	13 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Queue	HB avec h6
Tolérance Ø nominal	e8

Angle d'hélice	30 degré
Angle du chanfrein de bec	90 degré
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	HSS PM
Norme	Norme usine
Type	N
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 ²	adaptée	83 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	64 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	64 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	37 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	moyennement adaptée	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	23 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	moyennement adaptée	18 m/min	M
CuZn	moyennement adaptée	110 m/min	N
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
à sec	adaptée		