



## Mini-fraise HSS-PM, TiAlN, Ø e8 DC: 4mm



### Données de commande

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 191420 4      |
| GTIN             | 4045197102621 |
| Classe d'article | 12W           |

### Description

#### Exécution:

Coupe au centre pour le fraisage en plongée.

**Dépouille excentrée.** Géométrie de coupe universelle. Queue similaire à DIN 1835 B avec tolérance de queue h6. 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

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,005 mm                        |
| Nombre de dents Z   | 3                               |
| Ø dents $D_c$   | 4 mm                            |
| Ø queue $D_s$   | 6 mm                            |
| Longueur totale L   | 42 mm                           |
| Longueur de coupe $L_c$   | 11 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 <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        |
| CuZn                           | moyennement adaptée | 110 m/min      | N        |
| Uni                            | adaptée             |                |          |
| av. arrosage max.              | adaptée             |                |          |
| à sec                          | adaptée             |                |          |