



## Mini-fraise HSS-PM, TiAlN, Ø e8 DC: 16mm



### Données de commande

N° commande	191380 16
GTIN	4045197102430
Classe d'article	12W

### Description

#### Exécution:

Coupe au centre pour le fraisage en plongée.

**Dépouille 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

Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Ø dents $D_c$	16 mm
Nombre de dents Z	3
Ø queue $D_s$	16 mm
Longueur totale L	64 mm
Longueur de coupe $L_c$	19 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		