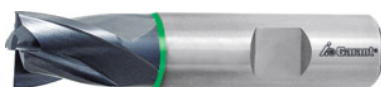


**Garant**
**Fraise HSS-E-SPM HPC, TiAlN, Ø k10 DC: 20mm**

**Données de commande**

N° commande	191632 20
GTIN	4045197199065
Classe d'article	11W

**Description**
**Exécution:**

Substrat **SPM** spécial avec teneur en cobalt très élevée. Associe la **dureté du carbure monobloc** et la **ténacité de l'acier PM**. Longueurs similaires à DIN 327.

**Avantage(s):**

Grâce à leur géométrie universelle, les fraises peuvent être utilisées dans les matériaux les plus divers.

**Description technique**

Ø dents $D_c$	20 mm
Nombre de dents Z	4
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,042 mm
Ø queue $D_s$	20 mm
Longueur totale L	88 mm
Longueur de coupe $L_c$	22 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Queue	DIN 1835 B avec h6
Tolérance Ø nominal	k10
Angle d'hélice	25 degré
Angle du chanfrein de bec	90 degré
Revêtement	TiAlN

Type d'outils	HSS E SPM
Norme	DIN 327
Type	N
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,5×D pour le dressage
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Fraise à dresser

### Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	159 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adaptée	125 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	95 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	74 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	74 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	42 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	26 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	21 m/min	M
Fonte GG(G)	moyennement adaptée	63 m/min	K
CuZn	moyennement adaptée	125 m/min	N
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
à sec	adaptée		
Air	adaptée		

