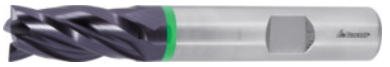
Garant

Fraise HSS-E-SPM HPC, TiAlN, ⌀ DC: 5mm



Données de commande

N° commande	191635 5
GTIN	4045197547118
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.** Fraises à géométrie universelle.Utilisables comme fraises de finition, de semi-finition ou d'ébauche.

Description technique

Nombre de dents Z	4
⌀ dents D_C	5 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 1100 N/mm^2	0,012 mm
⌀ queue D_s	6 mm
Longueur totale L	57 mm
Longueur de coupe L_c	13 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Queue	DIN 1835 B avec h6
Tolérance ⌀ nominal	k12
Angle d'hélice	30 degré
Angle du chanfrein de bec	90 degré
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	HSS E SPM

Norme	DIN 844 B
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/mm²	adaptée	95 m/min	P
Acier < 750 N/mm²	adaptée	74 m/min	P
Acier < 900 N/mm²	adaptée	74 m/min	P
Acier < 1100 N/mm²	adaptée	42 m/min	P
Acier < 1400 N/mm²	adaptée	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm²	adaptée	26 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	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		