

**Garant****Fraises ébauche HPC HSS-E-SPM, TiAlN, Ø k12 DC: 12mm****Données de commande**

N° commande	192855 12
GTIN	4045197108289
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**. Coupe au centre pour le fraisage en plongée.

**Utilisation:**

**Pour rendement optimal et augmentation du volume de copeaux dans les aciers inoxydables.**

**Description technique**

Nombre de dents Z	4
Ø dents $D_c$	12 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,3 mm
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,029 mm
Ø queue $D_s$	12 mm
Longueur totale L	83 mm
Longueur de coupe $L_c$	26 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Queue	DIN 1835 B avec h6
Tolérance Ø nominal	k12
Angle d'hélice	30 degré
Angle du chanfrein de bec	45 degré

Revêtement	TiAlN
Type d'outils	HSS E SPM
Norme	DIN 844
Profil de fraise	HRF
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	Bleu
Type de produit	Fraise à dresser

### Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	159 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>	moyennement adaptée	42 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
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	20 m/min	S
Uni	moyennement adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		
à sec	moyennement adaptée		