

Garant
Fraises ébauche HPC HSS-E-SPM, TiAlN, Ø k12 DC: 18mm

Données de commande

N° commande	192855 18
GTIN	4045197108319
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

Ø dents D_c	18 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'INOX > 900 N/mm ²	0,038 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,3 mm
Nombre de dents Z	5
Ø queue D_s	16 mm
Longueur totale L	92 mm
Longueur de coupe L_c	32 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 _c	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	159 m/min	N
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	95 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	74 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	74 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	moyennement adaptée	42 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	26 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	21 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	adaptée	20 m/min	S
Uni	moyennement adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		
à sec	moyennement adaptée		