

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

**Données de commande**

N° commande	192895 18
GTIN	4045197274793
Classe d'article	11W

**Description**
**Exécution:**

Substrat **SPM** avec teneur en cobalt très élevée. Associe la **dureté du carbure monobloc** et la **ténacité de l'acier PM. Profil dynamique spécial pour l'ébauche.**

Utilisation comme **fraises universelles**. Coupe au centre pour le fraisage en plongée.

**Utilisation:**

**Pour rendement optimal et augmentation du volume de copeaux.** Spécialement conçues pour les applications **MTC (Multi Task Cutting)** sur la nouvelle génération de centres de tournage/fraisage.

**Description technique**

Nombre de dents Z	5
Ø dents $D_c$	18 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,2 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,059 mm
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	45 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	MTC
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Fraise à dresser

### Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	95 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	75 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	75 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	40 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	25 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	20 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	14 m/min	S
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		
à sec	moyennement adaptée		
Air	adaptée		