

**Fraises HSS-E-SPM HPC, TiAlN, Ø DC: 10mm****Données de commande**

N° commande	191637 10
GTIN	4045197838933
Classe d'article	12W

**Description****Exécution:**

Substrat très performant pour l'usinage d'aciers et de matériaux inoxydables.

**Description technique**

Queue	DIN 1835 B avec h6
Nombre de dents Z	4
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Tolérance Ø nominal	0 / -0,03
Ø queue D <sub>s</sub>	10 mm
Longueur de coupe L <sub>c</sub>	22 mm
Avance f <sub>z</sub> pour le dressage dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,038 mm
Longueur totale L	72 mm
Ø dents D <sub>c</sub>	10 mm
Angle d'hélice	38 degré
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	HSS E SPM
Norme	DIN 844 B
Type	N

Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Pas des arêtes de coupe	Différent
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	$0,5 \times D$ pour le contournage
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Fraise à dresser

### Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	74 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	64 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
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
à sec	adaptée		
Air	adaptée		