



Fraises HSS-E-SPM HPC, TiAlN, Ø DC: 16mm



Données de commande

N° commande	191637 16
GTIN	4045197838964
Classe d'article	12W

Description

Exécution:

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

Description technique

Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Ø dents D_c	16 mm
Longueur de coupe L_c	32 mm
Queue	DIN 1835 B avec h6
Nombre de dents Z	4
Ø queue D_s	16 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,066 mm
Longueur totale L	92 mm
Tolérance Ø nominal	0 / -0,03
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×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 ²	adaptée	74 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	64 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	42 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	26 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	21 m/min	M
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
à sec	adaptée		
Air	adaptée		