



Fraises HSS-E-SPM HPC, TiAlN, Ø DC: 4 mm



Données de commande

N° commande	191637 4
GTIN	4045197838193
Classe d'article	12W

Description

Exécution:

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

Tolérance Ø nominal: 0 / -0,03

Nombre de dents Z: 4

Angle d'hélice: 38 degré

Direction de l'approche: Horizontal, oblique et vertical

Queue: DIN 1835 B avec h6

Nombre de dents Z: 4

Longueur de coupe L_c : 11 mm

Longueur totale L: 55 mm

Ø queue D_s : 6 mm

Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 1100 N/mm²: 0,012 mm

Description technique

Ø queue D_s	6 mm
Longueur de coupe L_c	11 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 1100 N/mm ²	0,012 mm
Queue	DIN 1835 B avec h6
Ø dents D_c	4 mm
Nombre de dents Z	4
Longueur totale L	55 mm
Tolérance Ø nominal	0 / -0,03

Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
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	Fraises à queue cylindrique