



Fraises HSS-E-SPM HPC, TiAlN, Ø DC: 5 mm



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 191637 5 |
| GTIN | 4045197838902 |
| 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 : 13 mm

Longueur totale L: 57 mm

Ø queue D_s : 6 mm

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

Description technique

| | |
|---|---------------------------------|
| Direction de l'approche | Horizontal, oblique et vertical |
| Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 1100 N/mm ² | 0,012 mm |
| Ø dents D_c | 5 mm |
| Ø queue D_s | 6 mm |
| Longueur de coupe L_c | 13 mm |
| Longueur totale L | 57 mm |
| Nombre de dents Z | 4 |
| Tolérance Ø nominal | 0 / -0,03 |

| | |
|---|-----------------------------|
| Queue | DIN 1835 B avec h6 |
| 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 |