



## Fraises HSS-E-SPM HPC, TiAlN, Ø DC: 18 mm



### Données de commande

N° commande	191637 18
GTIN	4045197838971
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  $L_c$ : 32 mm

Longueur totale L: 92 mm

Ø queue  $D_s$ : 16 mm

Avance  $f_z$  pour le dressage dans l'acier < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,07 mm

### Description technique

Longueur totale L	92 mm
Longueur de coupe $L_c$	32 mm
Ø dents $D_c$	18 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Nombre de dents Z	4
Queue	DIN 1835 B avec h6
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Tolérance Ø nominal	0 / -0,03

Ø queue D <sub>s</sub>	16 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 <sub>e</sub> 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