

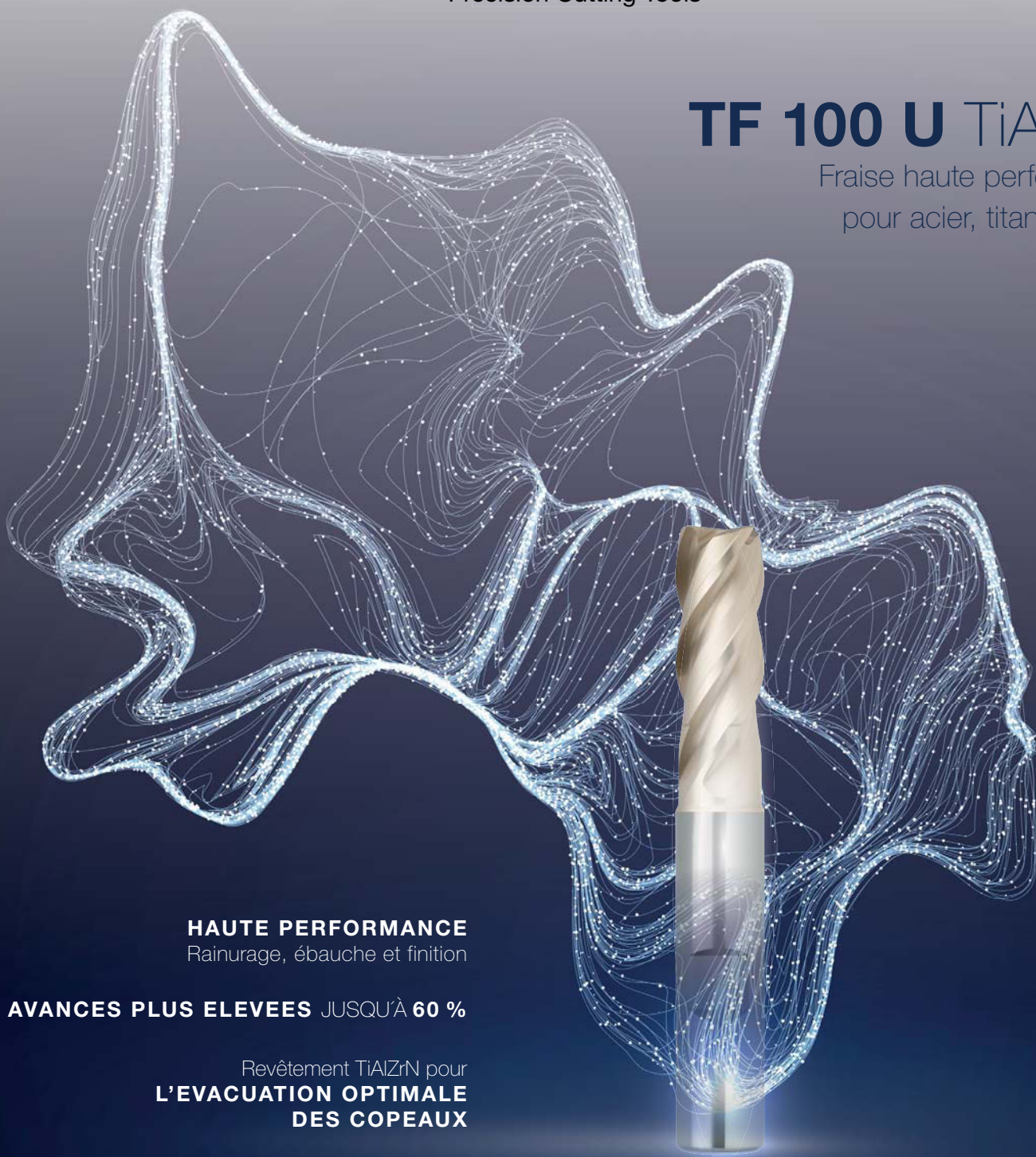


HARTNER

Precision Cutting Tools

TF 100 U TiAlZrN

Fraise haute performance
pour acier, titane et inox



HAUTE PERFORMANCE

Rainurage, ébauche et finition

AVANCES PLUS ÉLEVÉES JUSQU'À 60 %

Revêtement TiAlZrN pour
**L'ÉVACUATION OPTIMALE
DES COPEAUX**



REVÊTEMENT TiAlZrN

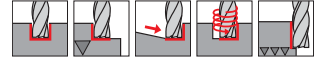
Grâce à une faible réaction chimique avec les matériaux usinés, le revêtement TiAlZrN prévient la formation d'agglomérat et l'arête de coupe de s'émousser, et permet une meilleure évacuation des copeaux. Sa résistance mécanique lui assure une protection optimale en même temps qu'un faible coefficient de frottement. Le revêtement multi-couches, dont la couche de surface contient du zirconium, garantit les meilleurs résultats pour l'usinage des aciers, titanes et inox.



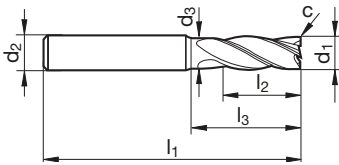
N° d'article 84981



P	M	K	N	S	H
•	•			•	



coupe au centre • avec dégagement • pour matière jusqu'à 48 HRC



d1 h10 mm	d2 h6 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	c mm x 45°	Z	N° de code
6,000	6,000	57,00	13,00	20,00	0,15	4	6,000
8,000	8,000	63,00	19,00	26,00	0,15	4	8,000
10,000	10,000	72,00	22,00	30,00	0,20	4	10,000
12,000	12,000	83,00	26,00	36,00	0,20	4	12,000
16,000	16,000	92,00	32,00	42,00	0,35	4	16,000
20,000	20,000	104,00	38,00	52,00	0,45	4	20,000

	Dureté	Prof. d. pass. a _p	Larg. d. pass. a _e	Vitesse d. coupe v _c	fz (mm/z) pour Ø nominal						
					3	6	8	10	12	16	20
P	≤ 850 N/mm ²	2 x d	0,3 x d	200	0,02	0,04	0,055	0,07	0,085	0,1	0,12
M	≤ 750 N/mm ²	2 x d	0,3 x d	140	0,018	0,035	0,045	0,06	0,07	0,09	0,1
	≥ 750 N/mm ²	2 x d	0,3 x d	120	0,016	0,03	0,04	0,055	0,065	0,08	0,095
S	≤ 1300 N/mm ²	2 x d	0,2 x d	130	0,02	0,03	0,04	0,06	0,07	0,08	0,09

Pour une évacuation de copeaux optimale et une meilleure durée de l'outil nous vous recommandons d'utiliser un mandrin de serrage avec un arrosage périphérique.