



## Mini-fraise carbure monobloc, TiAlN, Ø e8 DC: 3mm



### Données de commande

N° commande	GG1844 3
GTIN	4062406200046
Classe d'article	GGN

### Description

#### Exécution:

Queue similaire **DIN 6535 HB**. Revêtement perfectionné pour l'utilisation universelle dans l'acier et la fonte.

**Comme Z11842 (successeur de l'article 201842).**

### Description technique

Type de queue	HB
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,011 mm
Ø dents $D_c$	3 mm
Facteur de correction pour $v_c$	1,25
Longueur de coupe $L_c$	5 mm
Tolérance Ø nominal	e8
Angle d'hélice	30 degré
Longueur totale L	36 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6

Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Nombre de dents Z	3
Ø queue D <sub>s</sub>	6 mm
Contenu	5
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,03×D pour le copiage
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
Bague de couleur	Sans
Type de produit	Fraise à dresser

## Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	adaptée	280 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	200 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	120 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	110 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	100 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	70 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	50 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	90 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		

à sec	moyennement adaptée
Air	adaptée