

**Mini-fraise carbure monobloc, TiAlN, Ø e8 DC: 9,7mm****Données de commande**

N° commande	GG1844 9,7
GTIN	4062406200183
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

Avance f_z pour le rainurage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Ø dents D_c	9,7 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Longueur totale L	48 mm
Facteur de correction pour v_c	1,25
Angle d'hélice	30 degré
Type de queue	HB
Ø queue D_s	10 mm
Tolérance Ø nominal	e8

Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,045 mm
Nombre de dents Z	3
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Longueur de coupe L_c	11 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_c	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	adaptée	280 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	200 m/min	N
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	120 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	110 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	100 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	70 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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