

**Garant****Fraise carbure monobloc MTC, AlCrN, Ø f8 DC: 4,5mm****Données de commande**

N° commande	202391 4,5
GTIN	4062406270827
Classe d'article	11X

**Description****Exécution:****Géométrie spéciale des goujures et âme renforcée.****Possibilité d'utilisation comme fraise ébauche MTC jusqu'à 1,5xD dans la masse.**Avec **dépouille excentrée.**Particulièrement robuste grâce aux dimensions courtes. Cote similaire à **DIN 6527 courte.****Utilisation:**Spécialement conçues pour les applications **MTC (Multi Task Cutting)** sur la nouvelle génération de centres de tournage/fraisage.**Description technique**

Angle d'hélice	45 degré
Tolérance Ø nominal	f8
Longueur de col L <sub>1</sub> avec détalonnage	15 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,08 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HA
Ø de détalonnage D <sub>1</sub>	4,3 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	6 mm
Ø dents D <sub>c</sub>	4,5 mm
Queue	DIN 6535 HA avec h6

Longueur de coupe $L_c$	9 mm
Longueur totale L	54 mm
Nombre de dents Z	3
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,048 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Revêtement	AlCrN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Type	N
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Pas des arêtes de coupe	Différent
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1xD
Largeur de passe $a_e$ pour le dressage	0,5xD pour le dressage
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	MTC
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Fraise à dresser

## Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	250 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	220 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	Adapté	200 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	190 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	170 m/min	P
Acier < 55 HRC	adaptée	90 m/min	H
Acier < 60 HRC	adaptée	60 m/min	H

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	Adapté	100 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	50 m/min	S
Fonte GG(G)	adaptée	160 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	Adapté		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	Adapté		
Air	Adapté		