

# Mini-fraise carbure monobloc GARANT Master Steel HPC, TiAlN, $\varnothing$ e8 DC: 1mm



#### Données de commande

N° commande	202289 1		
GTIN	4062406271053		
Classe d'article	11X		

### **Description**

#### **Exécution:**

**Arête extra courte** pour une stabilité maximale. **Longueur de queue suivant DIN** pour un meilleur maintien de l'outil dans le porte-outils. La durée de vie de l'outil est ainsi considérablement accrue.

**Faites des économies sur les frais de réaffûtage:** il est en effet plus avantageux d'utiliser les mini-fraises en carbure monobloc jusqu'à la limite d'usure que de les réaffûter.

Outil pour usinage universel.

#### Remarque(s):

Type HB disponible au même prix que le type HA.

Type **HB** commander avec **202291**.

## **Description technique**

Longueur de coupe L <sub>c</sub>	2 mm		
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical		
Avance f <sub>z</sub> pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup> 0,005 mm			
Queue	DIN 6535 HA avec h6		
Ø queue D <sub>s</sub>	3 mm		
$\varnothing$ dents $D_{c}$	1 mm		
Longueur totale L	38 mm		
Tolérance Ø nominal	e8		

Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,006 mm		
Nombre de dents Z	3		
Angle d'hélice	30 degré		
Angle du chanfrein de bec	90 degré		
Série	Master Steel		
Revêtement	TiAlN		
Type d'outils	Carbure monobloc		
Norme	Norme usine		
Туре	N		
Largeur de passe a <sub>e</sub> pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D		
Largeur de passe a <sub>e</sub> pour le fraisage	0,5×D pour le dressage		
Arrosage interne	non		
Méthode d'usinage	HPC		
Bague de couleur	Vert		
Type de produit	Fraise à dresser		

# Données utilisateur

	Adéquation	<b>V</b> <sub>c</sub>	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	290 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adaptée	240 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	140 m/min	Р
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	120 m/min	Р
Acier < 900 N/mm²	adaptée	100 m/min	Р
Acier < 1100 N/mm²	adaptée	70 m/min	Р
Acier < 1400 N/mm²	adaptée	50 m/min	Р
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	М
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	70 m/min	М
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	40 m/min	S



Fonte GG(G)	adaptée	85 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	adaptée		
Air	adaptée		