

**Garant**
**Mini-fraise carbure monobloc GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 1,4mm**

**Données de commande**

N° commande	202295 1,4
GTIN	4062406271312
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 le **code art. 202297**.

**Description technique**

Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Longueur de coupe $L_c$	3 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,006 mm
Largeur du chanfrein de bec à $45^\circ$	0,02 mm
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,005 mm
Longueur totale L	38 mm
Ø queue $D_s$	3 mm
Ø dents $D_c$	1,4 mm

Nombre de dents Z	3
Tolérance Ø nominal	e8
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Angle d'hélice	45 degré
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Série	Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,5×D pour le dressage
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Fraise à dresser

## Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	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	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	120 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	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	70 m/min	M

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	moyennement 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		