

Garant**Mini-fraise carbure monobloc GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 1,8mm****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 202295 1,8 |
| GTIN | 4062406271336 |
| 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

| | |
|--|----------|
| Ø queue D _s | 3 mm |
| Tolérance Ø nominal | e8 |
| Avance f _z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ² | 0,006 mm |
| Angle d'hélice | 45 degré |
| Largeur du chanfrein de bec à 45° | 0,02 mm |
| Longueur totale L | 38 mm |
| Nombre de dents Z | 3 |
| Avance f _z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ² | 0,005 mm |

| | |
|---|---|
| Ø dents D_c | 1,8 mm |
| Longueur de coupe L_c | 3 mm |
| Direction de l'approche | Horizontal, oblique et vertical |
| Queue | DIN 6535 HA avec h6 |
| 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 ² | adaptée | 140 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 120 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 | 50 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adaptée | 70 m/min | M |

| | | | |
|----------------------------|---------------------|----------|---|
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |