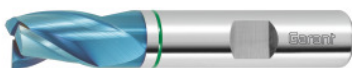


**Garant**
**Mini-fraise carbure monobloc GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 3,5mm**

**Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 202291 3,5    |
| GTIN             | 4062406271558 |
| 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**.

**Description technique**

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| Longueur de coupe $L_c$   | 6 mm                            |
| Direction de l'approche   | Horizontal, oblique et vertical |
| Longueur totale L   | 50 mm                           |
| Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,02 mm                         |
| Queue   | DIN 6535 HB avec h6             |
| Ø queue $D_s$   | 6 mm                            |
| Tolérance Ø nominal   | e8                              |
| Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | 0,022 mm                        |
| Angle d'hélice  | 30 degré                        |
| Nombre de dents Z   | 3                               |

|   |  |
|---|--|
| Ø dents $D_c$                           | 3,5 mm   |
| Angle du chanfrein de bec               | 90 degré   |
| Série                                   | Master Steel                                       |
| Revêtement                              | TiAlN  |
| Type d'outils                           | Carbure monobloc                                   |
| Norme                                   | Norme usine  |
| Type                                    | N  |
| Propriété de l'angle d'hélice           | 1  |
| Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage | Profondeur de coupe<br>rainure pleine $1 \times D$ |
| Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage | $0,5 \times D$ pour le dressage                    |
| 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             |