

**Garant****Fraise carbure monobloc HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 3mm****Données de commande**

N° commande	201644 3
GTIN	4045197353641
Classe d'article	11X

**Description****Exécution:****Déouille double** pour une utilisation dans le domaine **HPC**.**Description technique**

Avance $f_z$ pour le dressage dans l'INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm
Ø de détalonnage $D_1$	2,8 mm
Nombre de dents Z	2
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,04 mm
Ø dents $D_c$	3 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	15 mm
Ø queue $D_s$	6 mm
Longueur totale L	57 mm
Longueur de coupe $L_c$	8 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Tolérance Ø nominal	e8
Angle d'hélice	50 degré
Angle du chanfrein de bec	45 degré

Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
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	Bleu
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>	adaptée	200 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	170 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	M
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
Air	non revêtu		

### Services

Rectification de queue Type HB	129100 HB
--------------------------------	-----------