



## Mini-fraise carbure monobloc, TiAlN, Ø e8 DC: 9mm



### Données de commande

N° commande	201920 9
GTIN	4045197114945
Classe d'article	12X

### Description

#### Exécution:

**Double angle de dépouille latérale.** Méplat d'entraînement **similaire à DIN 6535 HB.**

#### Remarque(s):

#### Faites des économies sur les frais de réaffûtage:

il est en effet plus économique d'utiliser des mini-fraises carbure monobloc jusqu'à l'usure et de les jeter que de les réaffûter.

### Description technique

Type de queue	HB
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,05 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Ø dents $D_c$	9 mm
Nombre de dents Z	3
Ø queue $D_s$	10 mm
Longueur totale L	55 mm
Longueur de coupe $L_c$	14 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Facteur de correction pour $v_c$	1,25
Queue	DIN 6535 HB avec h6

Tolérance Ø nominal	e8
Angle d'hélice	45 degré
Angle du chanfrein de bec	45 degré
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
Bague de couleur	Sans
Type de produit	Fraise à dresser

### Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	280 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adaptée	200 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	120 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	105 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
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	60 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	90 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	adaptée		

