

Garant
Fraise carbure monobloc MTC, SiTiN, Ø f8 DC: 1,5mm

Données de commande

N° commande	202392 1,5
GTIN	4045197538703
Classe d'article	11X

Description
Exécution:
Géométrie spéciale des goujures et âme renforcée.
Possibilité d'utilisation comme fraise ébauche MTC jusqu'à 1,5xD dans la masse.

Avec **dépouille excentrée.**

Cotes similaires à **DIN 6527 longue.**
Utilisation:

Spécialement conçues pour les applications **MTC (Multi Task Cutting)** sur la nouvelle génération de centres de tournage/fraisage.

Description technique

Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,012 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	7,5 mm
Ø dents D_c	1,5 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,01 mm
Nombre de dents Z	3
Ø de détalonnage D_1	1,44 mm
Ø queue D_s	6 mm
Longueur totale L	57 mm
Longueur de coupe L_c	4 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Queue	DIN 6535 HB avec h6

Tolérance Ø nominal	f8
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HB
Angle d'hélice	45 degré
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Revêtement	SiTiN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Type	N
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Pas des arêtes de coupe	Différent
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	MTC
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Fraise à dresser

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	250 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	220 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	200 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	190 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	170 m/min	P
Acier < 55 HRC	adaptée	90 m/min	H
Acier < 60 HRC	adaptée	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	100 m/min	M

Ti > 850 N/mm ²	moyennement adaptée	50 m/min	S
Fonte GG(G)	adaptée	160 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	Adapté		
Air	Adapté		