

**Garant****Fraise carbure monobloc MTC, AlCrN, Ø f8 DC: 3mm****Données de commande**

N° commande	202396 3
GTIN	4045197857460
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.**

Revêtement amélioré pour une plus grande réduction de l'effort de coupe et une durée de vie de l'outil prolongée.

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

Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HB
Tolérance Ø nominal	f8
Longueur de coupe $L_c$	8 mm
Longueur totale L	57 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,1 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Ø dents $D_c$	3 mm

Ø queue $D_s$	6 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,024 mm
Ø de détalonnage $D_1$	2,9 mm
Nombre de dents Z	3
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	15 mm
Angle d'hélice	45 degré
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Revêtement	AlCrN
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	Profondeur de coupe rainure pleine $1 \times D$
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	$0,5 \times D$ pour le contournage
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	adaptée	250 m/min	P
Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	adaptée	220 m/min	P
Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	200 m/min	P
Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adaptée	190 m/min	P
Acier $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adaptée	170 m/min	P
Acier $< 55 \text{ HRC}$	adaptée	90 m/min	H

Acier < 60 HRC	adaptée	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	100 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		