

**Garant****Fraise carbure monobloc MTC, AlCrN, Ø f8 DC: 9mm****Données de commande**

N° commande	202396 9
GTIN	4045197858184
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**

Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,072 mm
Ø de détalonnage $D_1$	8,7 mm
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Longueur de coupe $L_c$	22 mm
Ø dents $D_c$	9 mm
Longueur totale L	72 mm
Nombre de dents Z	3
Tolérance Ø nominal	f8
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HB

Ø queue D <sub>s</sub>	10 mm
Longueur de col L <sub>1</sub> avec détalonnage	30 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,2 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Queue	DIN 6535 HB avec h6
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 <sub>e</sub> pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
Largeur de passe a <sub>e</sub> pour le fraisage	0,5×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 <sub>c</sub>	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	190 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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 <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		