

**Garant****Fraise carbure monobloc, AlCrN, Ø e8 DC: 9,7mm****Données de commande**

N° commande	201306 9,7
GTIN	4045197862945
Classe d'article	11X

**Description****Exécution:**Cotes similaires à **DIN 6527**.

Revêtement perfectionné pour l'utilisation universelle dans l'acier et la fonte.

**Description technique**

Ø dents $D_c$	9,7 mm
Ø de détalonnage $D_1$	9,5 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Ø queue $D_s$	10 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Type de queue	HB
Tolérance Ø nominal	e8
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Nombre de dents Z	2
Longueur totale L	72 mm
Longueur de coupe $L_c$	22 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	32 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Angle d'hélice	30 degré

Angle du chanfrein de bec	90 degré
Revêtement	AlCrN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Type	N
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,3×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	110 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
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	50 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	90 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		
à sec	moyennement adaptée		
Air	adaptée		

