

**Garant**
**Mini-fraises carbure monobloc, AlCrN, Ø e8 DC: 5,75mm**

**Données de commande**

N° commande	202264 5,75
GTIN	4045197864451
Classe d'article	11X

**Description**
**Exécution:**

Queue similaire à **DIN 6535 HB**.

**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.

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

**Description technique**

Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Ø queue $D_s$	6 mm
Ø dents $D_c$	5,75 mm
Tolérance Ø nominal	e8
Queue	HB avec h6
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,2 mm
Nombre de dents Z	3
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Longueur de coupe $L_c$	8 mm
Type de queue	HB
Longueur totale L	45 mm

Angle d'hélice	45 degré
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Revêtement	AlCrN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
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