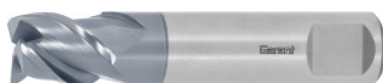


Garant**Mini-fraises carbure monobloc, AlCrN, Ø e8 DC: 9,7mm****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 202264 9,7 |
| GTIN | 4045197864536 |
| 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 |
| Ø dents D_c | 9,7 mm |
| Ø queue D_s | 10 mm |
| Largeur du chanfrein de bec à 45° | 0,3 mm |
| Nombre de dents Z | 3 |
| Queue | HB avec h6 |
| Longueur totale L | 55 mm |
| Tolérance Ø nominal | e8 |
| Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 750 N/mm ² | 0,05 mm |
| Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 750 N/mm ² | 0,08 mm |
| Type de queue | HB |
| Longueur de coupe L_c | 11 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 ² | adaptée | 120 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 110 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 100 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 70 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | moyennement adaptée | 60 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 70 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | 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 |