

**Garant****Fraises carbure monobloc, AlCrN, Ø e8 DC: 9,5mm****Données de commande**

N° commande	GG1294 9,5
GTIN	4045197907776
Classe d'article	GGN

**Description****Exécution:**

Cotes similaires à **DIN 6527**. Revêtement perfectionné pour l'utilisation universelle dans l'acier et la fonte.

**Comme 202294.**

**Description technique**

Ø de détalonnage $D_1$	9,3 mm
Ø queue $D_s$	10 mm
Type de queue	HB
Longueur totale L	72 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	32 mm
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Nombre de dents Z	3
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical

Tolérance Ø nominal	e8
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Longueur de coupe $L_c$	22 mm
Ø dents $D_c$	9,5 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,3 mm
Angle d'hélice	45 degré
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Contenu	5
Revêtement	AlCrN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Type	N
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,5×D pour le dressage
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
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	non revêtu
Air	adaptée

## Accessoires

Fraise carbure monobloc Ø e8 DC 9,5 mm	202294 9,5
--	------------