

**Garant****Fraise 1/4 de cercle carbure monobloc HPC, TiAlN, Rayon r: 0,6mm****Données de commande**

N° commande	208021 0,6
GTIN	4062406103422
Classe d'article	11X

**Description****Exécution:****Goujures droites, sans déformation du profil.**Tolérance:  $r = \pm 0,01$  mm.**Utilisation:**Pour rayonner et ébavurer les **arêtes et les contours.****Description technique**

Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Longueur de coupe $L_c$	0,6 mm
Ø max. $D_2$	1,8 mm
Nombre de dents $Z$	3
Ø min. $D_3$	0,5 mm
Longueur totale $L$	50 mm
Rayon $r$	0,6 mm
Ø queue $D_s$	3 mm
Méthode d'usinage	HPC
Fraisage de rayons	en poussant
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine

Type	N
Tolérance contour de rayon	±0,01
Direction de l'approche	horizontal
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Arrosage interne	non
Tolérance de queue	h6
Bague de couleur	Sans
Type de produit	Garant fraise 1/4 de cercle

### Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu Plastiques	adaptée	800 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	600 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	400 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	200 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	180 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	170 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	Adapté	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	M
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	adaptée		
Air	adaptée		