

**Garant**
**Fraise 1/4 de cercle carbure monobloc HPC, TiAlN, Rayon r: 2,25mm**

**Données de commande**

N° commande	208021 2,25
GTIN	4062406103514
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**

Longueur de coupe $L_c$	2,25 mm
Rayon r	2,25 mm
$\varnothing$ max. $D_2$	6,6 mm
$\varnothing$ min. $D_3$	1,5 mm
Longueur totale L	50 mm
$\varnothing$ queue $D_s$	8 mm
Nombre de dents Z	5
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,02 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		

### Services

Rectification de queue Type HB	129100 HB
--------------------------------	-----------

