

## Garant

### Fraise 1/4 de cercle carbure monobloc en plongeant et en tirant, TiAlN, Rayon r: 0,2mm



## Données de commande

N° commande	208172 0,2
GTIN	4062406131241
Classe d'article	11X

## Description

### Exécution:

**Queue extra longue.**

Tête à double profil, 1/4 de cercle.

**Tolérance:** taille = rayon  $r \pm 0,05$  mm.

### Utilisation:

Pour une **utilisation universelle** dans la quasi-totalité des matériaux. Le nouveau revêtement **empêche efficacement la formation d'arêtes rapportées**, même dans l'aluminium et l'INOX. Pour l'**ébavurage en plongeant et en tirant** d'arêtes et de contours.

## Description technique

$L_2 +0,5$	2 mm
Longueur de coupe $L_c$	0,2 mm
$\varnothing$ queue $D_s$	8 mm
Nombre de dents Z	5
$\varnothing$ max. $D_2$	8 mm
$\varnothing$ min. $D_3$	7,6 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Rayon r	0,2 mm
Longueur totale L	100 mm
$\varnothing D_1 +0,05$	6 mm

$L_4 +0,5$	26 mm
Fraisage de rayons	en poussant et en tirant
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Tolérance contour de rayon	$\pm 0,05$
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	$0,5 \times r$ pour le dressage
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Arrosage interne	non
Tolérance de queue	h6
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Fraises à queue cylindrique

### Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	adaptée	125 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	75 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	70 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	70 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	45 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	40 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	30 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	45 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	adaptée		

Air  
**Services**

adaptée

Rectification de queue Type HB

129100 HB