

**Fraise ébauche carbure monobloc HPC, TiAlN, Ø d11 D: 4mm****Données de commande**

N° commande	GG1491 4
GTIN	4045197735881
Classe d'article	GGN

**Description****Exécution:**

Avec profil ébauche. Très grande capacité de coupe. Utilisation comme fraises ébauche universelles.

Sans pas d'hélice dynamique. **Fraises mi-longues réf. 16M: dimensions suivant norme d'usine.**

**Comme 205492.**

**Description technique**

Nombre de dents Z	3
Longueur de coupe $L_c$	8 mm
Longueur totale L	57 mm
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Ø queue $D_s$	6 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,3 mm
Tolérance Ø nominal	d11

Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,023 mm
Ø dents $D_c$	4 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Angle d'hélice	30 degré
Contenu	5
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Profil de fraise	HR
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,5×D pour le dressage
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	Sans
Type de produit	Fraise à dresser

## Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	270 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adaptée	190 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	115 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	100 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	95 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	65 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	55 m/min	P
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	55 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	85 m/min	K
Uni	moyennement adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		

av. arrosage min.	moyennement adaptée
à sec	moyennement adaptée
Air	adaptée

---

## Accessoires

Fraise ébauche carbure monoblocHPC Ø d11 DC 4 mm	205492 4
--	----------