

**Garant****Fraise 1/4 de cercle carbure monobloc en plongeant et en tirant, TiAlN, Rayon r: 1,2mm****Données de commande**

N° commande	208170 1,2
GTIN	4045197198440
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 l'**ébauchage** en **plongeant et en tirant** d'arêtes et de contours.**Description technique**

Ø min. D <sub>3</sub>	7,6 mm
Avance f <sub>2</sub> pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Rayon r	1,2 mm
Ø max. D <sub>2</sub>	10 mm
L <sub>2</sub> +0,5	5 mm
Nombre de dents Z	4
Ø queue D <sub>s</sub>	6 mm
Longueur totale L	100 mm
Longueur de coupe L <sub>c</sub>	1,2 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	±0,05
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,5×r pour le dressage
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Arrosage interne	non
Tolérance de queue	h6
Bague de couleur	Sans
Type de produit	Fraises à queue cylindrique

### Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	adaptée	115 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	70 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	65 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	65 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	40 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	35 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	40 m/min	K
Uni	moyennement adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	adaptée		
Air	adaptée		