

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

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 208170 2      |
| GTIN             | 4045197457202 |
| 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**

|  |                          |
|--|--------------------------|
| Nombre de dents Z  | 4                        |
| Rayon r  | 2 mm                     |
| $L_2 + 0,5$  | 7 mm                     |
| Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier $< 900$ N/mm <sup>2</sup> | 0,01 mm                  |
| Ø min. $D_3$   | 8 mm                     |
| Ø max. $D_2$   | 12 mm                    |
| Ø queue $D_s$  | 6 mm                     |
| Longueur totale L  | 100 mm                   |
| Longueur de coupe $L_c$  | 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             |           |          |