

**Garant**
**Fraise carbure monobloc, DLC, Ø e8 DC: 4mm**

**Données de commande**

N° commande	201735 4
GTIN	4045197585691
Classe d'article	11X

**Description**
**Exécution:**

Avec **revêtement DLC sp<sup>2</sup>** de la toute dernière génération.  
Géométrie spéciale pour l'usinage de l'aluminium et du plastique.

**Utilisation:**

Angle de coupe à double action **spécialement conçu pour l'usinage de l'aluminium.**

**Description technique**

Ø de détalonnage D <sub>1</sub>	3,8 mm
Ø dents D <sub>c</sub>	4 mm
Avance f <sub>z</sub> pour le dressage dans l'alu/la fonte	0,025 mm
Nombre de dents Z	2
Longueur de col L <sub>1</sub> avec détalonnage	16 mm
Avance f <sub>z</sub> pour le rainurage dans l'alu/la fonte	0,015 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	4 mm
Longueur totale L	54 mm
Longueur de coupe L <sub>c</sub>	13 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Tolérance Ø nominal	e8
Angle d'hélice	20 degré

Angle du chanfrein de bec	90 degré
Revêtement	DLC
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	W
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,25×D pour le dressage
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
Arrosage interne	non
Bague de couleur	Jaune
Type de produit	Fraise à dresser

### Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Alu.	adaptée	480 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	440 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	400 m/min	N
PMMA Acrylique	Adapté	200 m/min	N
PE-HD	Adapté	160 m/min	N
PA 66	Adapté	200 m/min	N
PEEK	Adapté	150 m/min	N
PF 31	Adapté	130 m/min	N
PVDF GF20	adaptée	180 m/min	N
POM GF25	Adapté	160 m/min	N
PA 66 GF30	adaptée	150 m/min	N
PEEK GF30	adaptée	130 m/min	N
PTFE CF25	adaptée	160 m/min	N
Honeycomb Sandwich	moyennement adaptée	300 m/min	N
Cu	Adapté	160 m/min	N

CuZn	Adapté	200 m/min	N
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		
à sec	moyennement adaptée		
Air	adaptée		