

**Garant**
**Micro-fraise Woodruff en carbure monobloc, AlTiN, Ø DC × LC: 5,8X0,6mm**


## Données de commande

N° commande	208033 5,8X0,6
GTIN	4062406774509
Classe d'article	11Z

## Description

### Exécution:

Conception spéciale pour le rainurage et le fraisage circulaire dans des alésages. Avec revêtement optimisé pour une utilisation universelle dans la quasi-totalité des matériaux.

**Tolérance diamètre nominal  $D_c = \pm 0,04$  mm.**

**Tolérance longueur de coupe  $L_c = \pm 0,02$  mm.** Le diamètre d'alésage minimum est de 6 mm.

### Remarque(s):

$ae_{max} = 0,1 \times D$ .

Toujours fraiser en avalant. Utiliser l'affûtage d'entrée de 180° pour atteindre une profondeur d'approche complète. Veiller à une approche linéaire de la profondeur de fente.

## Description technique

Type	N
Ø dents $D_c$	5,8 mm
Nombre de dents Z	3
Longueur de coupe $L_c$	0,6 mm
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Ø de détalonnage $D_1$	3,8 mm
Longueur totale L	58 mm
Ø queue $D_s$	6 mm
Longueur de col $L_1$	15 mm
Revêtement	AlTiN

Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Tolérance Ø nominal	±0,04
Direction de l'approche	horizontal
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Arrosage interne	non
Tolérance de queue	h6
Angle du chanfrein de bec	90 degré
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Fraises pour rainures en T

### Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	300 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	220 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	190 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	160 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	150 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	100 m/min	M
GGG	adaptée	180 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		