

**Fraise à ébavurer carbure monobloc 60°, TiAlN, Ø h6 DC: 1 mm****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 208137 1      |
| GTIN             | 4045197854681 |
| Classe d'article | 12X           |

**Description****Exécution:**

Tolérance: Dim. S =  $\pm 0,1$  mm, angle de pointe  $\pm 10$  minutes d'angle.

**Utilisation:**

Parfaitement adaptées au **chanfreinage** et à l'**ébavurage** d'arêtes de pièces ainsi qu'aux **travaux de détourage**.

**Description technique**

|   |                     |
|---|---------------------|
| Avance $f_z$ dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,005 mm            |
| Queue   | DIN 6535 HA avec h6 |
| Ø queue $D_s$                                     | 3 mm                |
| Longueur totale L                                 | 38 mm               |
| Ø dents $D_c$                                     | 1 mm                |
| Nombre de dents Z                                 | 3                   |
| Dim. S  | 0,9 mm              |
| Angle du chanfrein de bec                         | 60 degré            |
| Chanfreinage                                      | 30 degré            |
| Revêtement  | TiAlN               |
| Type d'outils                                     | Carbure monobloc    |
| Norme   | Norme usine         |
| Type  | N                   |

|  |                       |
|--|-----------------------|
| Tolérance Ø nominal                        | h6                    |
| Direction de l'approche                    | Horizontal et oblique |
| Angle de pointe de la fraise à chanfreiner | 60 degré              |
| Arrosage interne                           | non                   |
| Tolérance de queue                         | h6                    |
| Bague de couleur                           | Sans                  |
| Type de produit                            | Ebavureurs            |

### Données utilisateur

|                                | Adéquation          | V <sub>c</sub> | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Alu (à copeaux courts)         | adaptée             | 280 m/min      | N        |
| Alu > 10% Si                   | adaptée             | 200 m/min      | N        |
| Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 120 m/min      | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 105 m/min      | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 100 m/min      | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 70 m/min       | P        |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | moyennement adaptée | 60 m/min       | P        |
| Acier < 55 HRC                 | moyennement adaptée | 35 m/min       | H        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée             | 80 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée             | 60 m/min       | M        |
| Fonte GG(G)                    | adaptée             | 90 m/min       | K        |
| Uni                            | adaptée             |                |          |
| av. arrosage max.              | adaptée             |                |          |
| av. arrosage min.              | moyennement adaptée |                |          |
| à sec                          | moyennement adaptée |                |          |
| Air                            | Moyennement adapté  |                |          |