

**Garant**
**Fraise à bout hémisphérique carbure monobloc MTC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm**

**Données de commande**

N° commande	207450 6
GTIN	4045197128683
Classe d'article	11X

**Description**
**Exécution:**

**Fraises à bout hémisphérique** avec forme d'arête corrigée, aucune déformation du profil. Avec double angle de dépouille latérale.

Tolérance: contour de rayon =  $\pm 0,005$  mm.

**Utilisation:**

Spécialement conçues pour les applications **MTC (Multi Task Cutting)** sur la nouvelle génération de centres de tournage/fraisage.

**Remarque(s):**

**NOUVELLE GENERATION DISPONIBLE! Produit plus récent recommandé: 207490.**

**Description technique**

Ø dents $D_c$	6 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,041 mm
Nombre de dents Z	4
Avance $f_z$ pour le copiage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,051 mm
Ø queue $D_s$	6 mm
Longueur totale L	54 mm
Longueur de coupe $L_c$	10 mm
Angle d'hélice	45 degré
Rayon R	3 mm
Revêtement	TiAlN

Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Type	N
Tolérance Ø nominal	f8
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,03×D pour le copiage
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,3×D pour le dressage
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	MTC
Bague de couleur	Sans
Type de produit	Fraises à bout hémisphérique et à bout sphérique

## Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	225 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	210 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	145 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	85 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	350 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	moyennement adaptée		
Air	Moyennement adapté		

## Services

Rectification de queue Type HB

129100 HB