

**Garant**
**Fraise à bout hémisphérique carbure monobloc HPC, TiAlN, Ø f8 DC / DS:  
3/6mm**

**Données de commande**

N° commande	207477 3/6
GTIN	4045197455420
Classe d'article	11X

**Description**
**Exécution:**

<strong>Géométrie</strong> et <strong>revêtement spéciaux</strong> pour l'usinage des <strong>aciers inoxydables.</strong> 4 dents frontales jusqu'au centre. Utilisation comme une <strong>véritable fraise à 4 dents</strong> à toutes les profondeurs de coupe.

Tolérance: contour de rayon = <strong> $\pm 0,005$  mm.</strong>

**Remarque(s):**

**Nouvelle génération disponible!** Produit plus récent : 207473.

**Description technique**

Nombre de dents Z	4
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,006 mm
Avance $f_z$ pour le copiage dans l'INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,007 mm
Ø dents $D_c$	3 mm
Ø queue $D_s$	6 mm
Longueur totale L	54 mm
Longueur de coupe $L_c$	5 mm
Facteur de correction pour $v_c$	1,25
Angle d'hélice	45 degré
Rayon R	1,5 mm

Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Tolérance Ø nominal	f8
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,05×D pour le copiage
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,5×D pour le dressage
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	Bleu
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	250 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	230 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	200 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	95 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	85 m/min	M
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		

## Services

Rectification de queue Type HB	129100 HB
--------------------------------	-----------