

**Garant****Fraise à bout hémisphérique HSS-PM, TiAlN, Ø e8 DC: 6mm****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 194302 6      |
| GTIN             | 4045197110077 |
| Classe d'article | 11W           |

**Description****Exécution:**

Coupe au centre pour le fraisage en plongée.  
Pour rendement optimal.

**Remarque(s):**

Pour le fraisage de rainures semi-circulaires ou les fraisages avec rayon de raccordement.  
Convient comme fraises à copier et pour la fabrication de moules.  
 $f_z$  pour  $a_p$   $0,05 \times D$ .

**Description technique**

|  |          |
|--|----------|
| Avance $f_z$ pour le copiage dans l'acier $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,016 mm |
| Nombre de dents Z  | 2        |
| Ø dents $D_c$  | 6 mm     |
| Ø queue $D_s$  | 6 mm     |
| Longueur totale L  | 52 mm    |
| Longueur de coupe $L_c$  | 8 mm     |
| Angle d'hélice   | 30 degré |
| Rayon R  | 3 mm     |
| Revêtement   | TiAlN    |
| Type d'outils  | HSS PM   |
| Type   | N        |

|   |  |
|---|--|
| Tolérance Ø nominal                     | e8   |
| Direction de l'approche                 | Horizontal, oblique et vertical                  |
| Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage | 0,05×D pour le copiage                           |
| Queue                                   | DIN 1835 B avec h6                               |
| Arrosage interne                        | non  |
| Bague de couleur                        | Sans   |
| Type de produit                         | Fraises à bout hémisphérique et à bout sphérique |

### Données utilisateur

|                                | Adéquation          | $V_c$     | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|-----------|----------|
| Alu (à copeaux courts)         | moyennement adaptée | 138 m/min | N        |
| Alu > 10% Si                   | moyennement adaptée | 110 m/min | N        |
| Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 83 m/min  | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 64 m/min  | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 64 m/min  | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 37 m/min  | P        |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | moyennement adaptée | 32 m/min  | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée             | 23 m/min  | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | moyennement adaptée | 18 m/min  | M        |
| Fonte GG(G)                    | moyennement adaptée | 55 m/min  | K        |
| CuZn                           | moyennement adaptée | 110 m/min | N        |
| Uni                            | adaptée             |           |          |
| av. arrosage max.              | adaptée             |           |          |
| à sec                          | adaptée             |           |          |