

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

**Données de commande**

N° commande	207115 6
GTIN	4045197229533
Classe d'article	11X

**Description technique**

Ø de détalonnage $D_1$	5,9 mm
Ø dents $D_c$	6 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	17 mm
Nombre de dents $Z$	2
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,033 mm
Avance $f_z$ pour le copiage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,037 mm
Ø queue $D_s$	6 mm
Longueur totale $L$	54 mm
Longueur de coupe $L_c$	10 mm
Angle d'hélice	30 degré
Rayon $R$	3 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	0,5×D pour le dressage
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,05×D pour le copiage
Queue	DIN 6535 HA 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	350 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adaptée	250 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	160 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	140 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	130 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	70 m/min	P
Acier < 55 HRC	adaptée	50 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	70 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	120 m/min	K
CuZn	moyennement adaptée	320 m/min	N
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

