

**Garant**
**Fraise à bout hémisphérique carbure monobloc, non revêtu, Ø DC: 10mm**

**Données de commande**

N° commande	207106 10
GTIN	4045197540508
Classe d'article	11X

**Description technique**

Avance $f_z$ pour le copiage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,068 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	26 mm
Ø de détalonnage $D_1$	9,8 mm
Nombre de dents $Z$	2
Ø dents $D_c$	10 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Ø queue $D_s$	10 mm
Longueur totale $L$	66 mm
Longueur de coupe $L_c$	14 mm
Angle d'hélice	30 degré
Rayon $R$	5 mm
Revêtement	non revêtu
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Tolérance Ø nominal	e8
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 Plastiques	moyennement adaptée	230 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	180 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adaptée	140 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	70 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	45 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	35 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	70 m/min	K
CuZn	moyennement adaptée	160 m/min	N
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		

### Services

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