

**Garant**
**Fraise à bout sphérique carbure monobloc 220°, TiAlN, Ø DC: 5mm**

**Données de commande**

N° commande	207175 5
GTIN	4045197126672
Classe d'article	11X

**Description**
**Exécution:**
**Rayon parfait sans déformation du profil.**

Double angle de dépouille latéral.

 Tolérance : contour de rayon =  $\pm 0,01$  mm.

 Avec angle de développement de **220°**. Ø nominal: **D<sub>c</sub> = f8**
**Remarque(s):**

 Détalonnage suivant longueur de coupe L<sub>c</sub> à progression conique.

**Description technique**

Avance f <sub>z</sub> pour le copiage dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,032 mm
Longueur de col L <sub>1</sub> avec détailonnage	25 mm
Ø dents D <sub>c</sub>	5 mm
Nombre de dents Z	2
Ø de détailonnage D <sub>1</sub>	4,7 mm
Long. coupe l <sub>c</sub>	3,5 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	6 mm
Longueur totale L	80 mm
Angle d'hélice	30 degré
Rayon R	2,5 mm
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc

Norme	Norme usine
Type	H
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
Queue	DIN 6535 HA avec h5
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
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	575 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	390 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	390 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	280 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	200 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	200 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	575 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	Adapté		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	adaptée		
Air	Adapté		

## Services

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