

**Garant**
**Fraise à bout hémisphérique carbure monobloc HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S:  
0,7mm**

**Données de commande**

N° commande	207240 0,7
GTIN	4045197126948
Classe d'article	11X

**Description**
**Exécution:**

**Rectifiées avec précision pour un très haut niveau de qualité géométrique.** Tolérance: contour de rayon =  $\pm 0,005$  mm.

**Remarque(s):**

**Produit plus récent recommandé: 207242.**

**Description technique**

Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier $< 1100$ N/mm <sup>2</sup>	0,0044 mm
Nombre de dents Z	2
Avance $f_z$ pour le copiage dans l'acier $< 1100$ N/mm <sup>2</sup>	0,005 mm
Ø dents $D_c$	0,7 mm
Ø queue $D_s$	3 mm
Longueur totale L	38 mm
Longueur de coupe $L_c$	2 mm
Angle d'hélice	30 degré
Rayon R	0,35 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	0,5×D pour le dressage
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,03×D pour le copiage
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
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>	Adapté	225 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	Adapté	210 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	145 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	85 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	70 m/min	M
Fonte GG(G)	moyennement adaptée	350 m/min	K
CuZn	moyennement adaptée	400 m/min	N
av. arrosage max.	Adapté		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	adaptée		
Air	Adapté		

