

**Garant**
**Fraise à bout hémisphérique carbure monobloc HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S:  
3/6mm**

**Données de commande**

N° commande	207280 3/6
GTIN	4045197127471
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: 207244.**

**Description technique**

Ø dents $D_c$	3 mm
Avance $f_z$ pour le copiage dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,011 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,0095 mm
Nombre de dents Z	2
Ø queue $D_s$	6 mm
Longueur totale L	80 mm
Longueur de coupe $L_c$	5 mm
Facteur de correction pour $v_c$	1,25
Angle d'hélice	30 degré
Rayon R	1,5 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	0,5×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	210 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	Adapté	190 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	175 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	140 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	135 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	65 m/min	M
Fonte GG(G)	moyennement adaptée	300 m/min	K
CuZn	moyennement adaptée	350 m/min	N
av. arrosage max.	Adapté		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	adaptée		
Air	Adapté		

## Services

Rectification de queue Type HB

129100 HB