

**Garant**
**Fraise à bout sphérique carbure monobloc 260°, TiAlN, Ø DC: 5mm**

**Données de commande**

N° commande	207176 5
GTIN	4045197858351
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 **260°**. Taille de Ø nominal :  $D_c = 0 / -0,01$  mm.

**Remarque(s):**

 Détalonnage suivant longueur de coupe  $L_c$  à progression conique.

**Description technique**

Nombre de dents Z	2
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	25 mm
Ø de détalonnage $D_1$	3,5 mm
Ø queue $D_s$	6 mm
Ø dents $D_c$	5 mm
Longueur totale L	80 mm
Avance $f_z$ pour le copiage dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,032 mm
Long. coupe $l_c$	4,3 mm
Angle d'hélice	30 degré
Rayon R	2,5 mm
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc

Norme	Norme usine
Type	H
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	$0,03 \times D$ 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
--------------------------------	-----------