

Garant
Fraise à bout hémisphérique carbure monobloc GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S: 1,1mm

Données de commande

N° commande	207242 1,1
GTIN	4062406284831
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.

Meilleure protection des arêtes de coupe grâce à un léger chanfrein d'arête. Résistance extrême à la rupture par flexion grâce à l'utilisation d'un substrat à grains ultra-fins.

Description technique

Ø queue D_s	3 mm
Avance f_z pour le copiage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,015 mm
Ø dents D_c	1,1 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,012 mm
Longueur de coupe L_c	2 mm
Longueur totale L	50 mm
Angle d'hélice	28 degré
Nombre de dents Z	2
Rayon R	0,55 mm
Série	Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc

Norme	Norme usine
Type	N
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
Largeur de passe a_e pour le fraisage	0,5×D pour le dressage
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Fraises à bout hémisphérique et à bout sphérique

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Acier < 500 N/mm ²	Adapté	270 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	Adapté	240 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	220 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	190 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	170 m/min	P
Acier < 55 HRC	moyennement adaptée	140 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	moyennement adaptée	80 m/min	M
Fonte GG(G)	moyennement adaptée	400 m/min	K
Uni	Adapté		
av. arrosage max.	Adapté		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	adaptée		
Air	Adapté		

