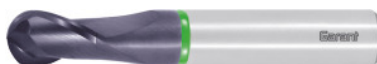


**Garant**
**Fraise à bout hémisphérique carbure monobloc GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S: 0,5mm**

**Données de commande**

N° commande	207242 0,5
GTIN	4062406284756
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
Angle d'hélice	28 degré
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,008 mm
Avance $f_z$ pour le copiage dans l'acier $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Ø dents $D_c$	0,5 mm
Nombre de dents Z	2
Longueur totale L	38 mm
Longueur de coupe $L_c$	1 mm
Rayon R	0,25 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 <sup>2</sup>	Adapté	270 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	Adapté	240 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	220 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	190 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	170 m/min	P
Acier < 55 HRC	moyennement adaptée	140 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		

