

**Garant**
**Fraise à bout hémisphérique carbure monobloc GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S: 10mm**

**Données de commande**

N° commande	207242 10
GTIN	4062406285043
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**

Angle d'hélice	28 degré
Ø queue D <sub>s</sub>	10 mm
Ø dents D <sub>c</sub>	10 mm
Longueur de coupe L <sub>c</sub>	14 mm
Longueur totale L	66 mm
Avance f <sub>z</sub> pour le copiage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm
Nombre de dents Z	2
Avance f <sub>z</sub> pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Rayon R	5 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		

