

**Garant**
**Fraise à bout hémisphérique carbure monobloc GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S: 4mm**

**Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 207244 4      |
| GTIN             | 4062406285159 |
| 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**

|  |                  |
|--|------------------|
| Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier $< 900$ N/mm <sup>2</sup> | 0,04 mm          |
| Longueur totale L  | 75 mm            |
| Longueur de coupe $L_c$  | 8 mm             |
| Nombre de dents Z  | 2                |
| Avance $f_z$ pour le copiage dans l'acier $< 900$ N/mm <sup>2</sup>  | 0,06 mm          |
| Ø dents $D_c$  | 4 mm             |
| Angle d'hélice   | 28 degré         |
| Ø queue $D_s$  | 4 mm             |
| Rayon R  | 2 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 | 0,5×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                        | Vert  |
| Type de produit                         | Fraises à bout hémisphérique<br>et à bout sphérique |

## Données utilisateur

|                                | Adéquation          | $V_c$     | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|-----------|----------|
| Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>  | Adapté              | 260 m/min | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | Adapté              | 230 m/min | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 210 m/min | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | Adapté              | 180 m/min | P        |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | Adapté              | 160 m/min | P        |
| Acier < 55 HRC                 | moyennement adaptée | 130 m/min | H        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée             | 85 m/min  | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | moyennement adaptée | 75 m/min  | M        |
| Fonte GG(G)                    | moyennement adaptée | 350 m/min | K        |
| Uni                            | adaptée             |           |          |
| av. arrosage max.              | Adapté              |           |          |
| av. arrosage min.              | moyennement adaptée |           |          |
| à sec                          | adaptée             |           |          |
| Air                            | Adapté              |           |          |

